LAZZARI

JUNO TEMA

GB CIRCULAR SIZING SAW
WITH SLIDING TABLE
OPERATION MANUAL

F SCIE CIRCULAIRE
EQUARISSEUSE
MANUEL OPERATIONNEL

I SEGA CIRCOLARE
SQUADRATRICE
MANUALE OPERATIVO

D FORMATKREISSÄGE
BETRIEBSANLEITUNG

E SIERRA CIRCULAR
ESCUADRADORA
MANUAL OPERATIVO

RUS ЦИРКУЛЯРНАЯ ПИЛА
ФОРМАТНО-
РАСКРОЕЧНЫЙ СТАНОК
ИНСТРУКЦИИ ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ

CODE : 85220000
REV. 06 DATE 30-06-2005

sueri group

I GB D

INDICE

INFORMAZIONI DI CARATTERE GENERALE

- SIMBOLI E TARGHE (pag.4)
- PARTI FUNZIONALI DELLA MACCHINA (pag.6)
- DESCRIZIONE DELLA MACCHINA (pag.8)
- CORRISPONDENZA CON IL COSTRUTTORE (pag.10)
- ASSISTENZA TECNICA (pag.10)
- DATI TECNICI E ALLESTIMENTI SPECIALI (pag.12)
- RISCHI RESIDUI SPECIFICI (pag.14)
- PRATICHE DI LAVORO SICURO (pag.16)
- LAVORAZIONI ESEGUIBILI (pag.20)
- NORME DI SICUREZZA (pag.24)
- VALORI DI RUMOROSITÀ (pag.28)

INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA REGOLAZIONE E LAVORAZIONE

- TRASPORTO (pag.30)
- POSIZIONAMENTO (pag.32)
- LIVELLAMENTO E FISSAGGIO (pag.32)
- MONTAGGIO E REGOLAZIONE DELLA GUIDA PARALLELA (pag.34)
- MONTAGGIO GUIDA PARALLELA CON MOVIMENTAZIONE ELETTRICHE (pag.38)
- MONTAGGIO CARRO IN ALLUMINIO (pag.40)
- ALLINEAMENTO DEL CARRO AL PIANO (pag.44)
- REGOLAZIONE SCORRIMENTO CARRO (pag.46)
- MONTAGGIO DEL GRUPPO TELAIO SQUADRA (pag.48)
- REGOLAZIONE DEL TELAIO (pag.50)
- REGOLAZIONE SQUADRA IN ALLUMINIO (pag.54)
- CAMBIO VELOCITA' DELLA LAMA (pag.58)
- MONTAGGIO DELLA LAMA SEGA (pag.60)
- MONTAGGIO FRESA (pag.62)
- MONTAGGIO E REGOLAZIONE DEL COLTELLO DIVISORE (pag.64)
- MONTAGGIO E REGOLAZIONE LAMA INCISORE (pag.66)
- REGISTRAZIONE FINECORSA REGOLAZIONE LAMA INCISORE (pag.68)
- REGOLAZIONE INDICATORE INCLINAZIONE LAMA (pag.70)
- ALLACCIAMENTO ELETTRICO (pag.72)
- ASPIRAZIONE DEI TRUCIOLI (pag.74)
- COMANDI ELETTRICI (pag.76)
- VISUALIZZATORE A BATTERIA M10(pag.78)
- RESET VISUALIZZATORE SQUADRA TELAIO (pag.88)
- RESET VISUALIZZATORE TELAIO INCLINABILE (pag.92)
- CALCOLATRICE PER TELAIO INCLINABILE (pag.94)
- VISUALIZZATORE VPE1 (pag.96)

MANUTENZIONE

- TENSIONAMENTO DELLE CINGHIE (pag.100)
- OPERAZIONI DI PULIZIA (pag.102)
- INDICAZIONI PER LA LUBRIFICAZIONE (pag.102)
- TABELLA DELLE PRINCIPALI PARTI DI RICAMBIO (pag.104)

ESCLUSIONE DI RESPONSABILITA' (pag.106)

CONTENTS

GENERAL INFORMATION

- SYMBOLS AND PLATES (page 4)
- FUNCTIONAL MACHINE PARTS (page 6)
- MACHINE DESCRIPTION (page 8)
- COMMUNICATING WITH THE MANUFACTURER (page 10)
- TECHNICAL ASSISTANCE (page 10)
- TECHNICAL DETAILS AND SPECIAL EQUIPMENT (page 12)
- SPECIFIC REMAINING RISKS (page 14)
- SAFE WORK PRACTICES (page 16)
- POSSIBLE MACHINING OPERATIONS (page 20)
- SAFETY REGULATIONS (page 24)
- NOISE LEVELS (page 28)

MACHINE INSTALLATION ADJUSTMENT AND OPERATION

- TRANSPORT (page 30)
- PLACEMENT (page 32)
- LEVELLING AND FASTENING (page 32)
- FITTING AND ADJUSTMENT OF PARALLEL FENCE (page 34)
- INSTALLATION OF PARALLEL GUIDE WITH ELECTRIC GUIDE (Page 38)
- ALUMINIUM CARRIAGE INSTALLATION (page 40)
- ALIGNING THE CARRIAGE WITH THE TABLE (page 44)
- CARRIAGE SLIDE ADJUSTMENT (page 46)
- SQUARE FRAME ASSEMBLY (page 48)
- INSTALLATION FRAME ADJUSTMENT (page 50)
- ALUMINIUM SQUARE ADJUSTMENT (pag.54)
- BLADE SPEED CHANGE (page 58)
- FITTING THE SAW BLADE (page 60)
- MILLING CUTTER ASSEMBLY (page 62)
- FITTING AND ADJUSTMENT OF RIVING KNIVE (page 64)
- FITTING AND ADJUSTMENT OF SCORER BLADE (page 66)
- SCORER BLADE ADJUSTMENT LIMIT STOP SETTINGS (page 68)
- BLADE TILT INDICATOR ADJUSTMENT (page 70)
- ELECTRICAL CONNECTION (page 72)
- WOOD SHAVING EXTRACTION (page 74)
- ELECTRIC CONTROLS (page 76)
- BATTERY OPERATED POSITION READOUT M10 (pag.78)
- RESET SQUARE FRAME DISPLAY (page 88)
- RESET TILTING FRAME DISPLAY (page 92)
- TILTING FRAME CALCULATOR (page 94)
- VPE1 DISPLAY (Page 96).

MAINTENANCE

- BELT TENSIONING (page 100)
- CLEANING OPERATIONS (page 102)
- INSTRUCTIONS FOR LUBRICATION (page 102)
- TABLE OF MAIN SPARE PARTS (page 104)

LIABILITY EXEMPTION (page 106)

INHALT

ALLGEMEINE HINWEISE

- SYMBOLE UND SCHILDER (Seite 4)
- KOMPONENTEN DER MASCHINE (Seite 6)
- ANGABEN ZUM ERZEUGNIS (Seite 8)
- RÜCKFRAGEN (Seite 10)
- KUNDENDIENST (Seite 10)
- TECHNISCHE DATEN, SONDERZUBEHÖR UND AUSSENABMESSUNGEN (Seite 12)
- RESTRISIKEN (Seite 14)
- SICHERHEITMASSNAHMEN AM ARBEITSPLATZ (Seite 16)
- BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG (Seite 20)
- SICHERHEITSREGELN (Seite 24)
- LÄRMINFORMATION (Seite 28)

MASCHINENINSTALLATION EINSTELLUNG UND BEARBEITUN

- TRANSPORT (Seite 30)
- AUFSTELLUNG (Seite 32)
- AUSRICHTUNG UND BEFESTIGUNG (Seite 32)
- MONTAGE UND EINSTELLUNG DES PARALLELANSCHLAGES (Seite 34)
- MONTAGE DER PARALLELFÜHRUNG MIT ELEKTRISCHER BEWEGUNG (Seite 38)
- MONTAGE DES ALU-SCHLITTENS (Seite 40)
- AUSRICHTUNG DES SCHLITTENS ZUR GLEITFLÄCHE (Seite 44)
- EINSTELLUNG DES SCHLITTENLAUFS (Seite 46)
- MONTAGE DES WINKELRAHMENAGGREGATS (Seite 48)
- EINSTELLUNG DES RAHMENS(Seite 50)
- EINSTELLUNG DES ALU-WINKELS (Seite 54)
- GESCHWINDIGKEITS-VERSTELLUNG DES MESSERS (Seite 58)
- MONTAGE DES SAGEBLATTES (Seite 60)
- MONTAGE DER FRÄSE (Seite 62)
- MONTAGE UND EINSTELLUNG DES TEILUNGSMESSER (Seite 64)
- MONTAGE UND EINSTELLUNG DER VORRITZAGE (Seite 66)
- EINSTELLUNG ENDANSCHLAG REGULIERUNG DER VORRITZSÄGE (Seite 68)
- REGULIERUNG ANZEIGE DER SÄGEBLATTNEIGUNG (Seite 70)
- ANSCHLUSS (Seite 72)
- SPANEABSAUGUNG (Seite 74)
- ELEKTRISCHE STEUERELEMENTE (Seite 76)
- POSITIONSANZEIGE MIT BATTERIEBETRIEB M10 (pag.78)
- RESET ANZEIGE RAHMENWINKEL (Seite 88)
- RESET ANZEIGE KIPPRAHMEN (Seite 92)
- RECHNER FÜR KIPPRAHMEN (Seite 94)
- ANZEIGEEINHEIT VPE1 (Seite 96)

WARTUNG

- KEILRIEMENSPANNUNG (Seite 100)
- REINIGUNGSARBEITEN (Seite 102)
- SCHMIERHINWEISE (Seite 102)
- TABELLE DER WICHTIGSTEN ERSATZTEILE (Seite 104)

HAFTUNGSAUSSCHLUSS (Seite 106)

F

INDEX

INFORMATIONS DE CARACTERE GENERAL

- SYMBOLES ET PLAQUETTES (page 4)
- PARTIES FONCTIONNELLES DE LA MACHINE (page 6)
- PRESENTATION DE LA MACHINE (page 8)
- CORRESPONDANCE AVEC LE CONSTRUCTEUR (page 10)
- SERVICE APRES-VENTE (page 10)
- CARACTERISTIQUES TECHNIQUES EQUIPEMENTS SPECIAUX ET ENCOMBREMENTS DES MACHINES (page12)
- RISQUES RESIDUELS SPECIFIQUES (page14)
- METHODES DE TRAVAIL SUR (page 16)
- USINAGES POSSIBLES (page 20)
- NORMES DE SECURITE (page 24)
- NIVEAUX DE BRUIT (page 28)

INSTALLATION DE LA MACHINE REGLAGE ET USINAGE

- TRANSPORT (page 30)
- MISE EN PLACE (page 32)
- MISE A NIVEAU ET FIXATION (page 32)
- MONTAGE ET REGLAGE DU GUIDE PARALLELE (page 34)
- MONTAGE GUIDE PARALLELE AVEC ACTIONNEMENT ELECTRIQUE (page 38)
- MONTAGE CHARIOT EN ALUMINIUM (page40)
- ALIGNEMENT DU CHARIOT PAR RAPPORT AU PLAN (page 44)
- REGLAGE COULISSEMENT CHARIOT (page 46)
- MONTAGE DU GROUPE BATI EQUERRE (page 48)
- REGLAGES DU BATI (page 50)
- REGLAGE EQUERRE EN ALUMINIUM (pag.54)
- CHANGEMENT DE VITESSE DE LA LAME (page 58)
- MONTAGE DE LAME SCIE (page 60)
- MONTAGE FRAISE (page 62)
- MONTAGE ET REGLAGE DU COUTEAU DIVISEUR (page 64)
- MONTAGE ET REGLAGE DE LA LAME INCISEUR (pag 66)
- REGLAGE FIN DE COURSE REGLAGE LAME INCISEUR (page 68)
- REGLAGE INDICATEUR INCLINAISON LAME (page 70)
- BRANCHEMENT ELECTRIQUE (page 72)
- ASPIRATION DES COPEAUX (page 74)
- COMMANDES ELECTRIQUES (page 76)
- INDICATEUR DE POSITION A' PILE M10 (page 78)
- RESET VISUALISATEUR EQUERRE CHASSIS (page 88)
- RESET VISUALISATEUR CHASSIS INCLINABLE (page 92)
- CALCULATRICE POUR CHASSIS INCLINABLE (page 94)
- AFFICHEUR VPE1 (page 96)

ENTRETIEN

- TENSION DES COURROIES (page 100)
- OPERATIONS DE NETTOYAGE (page 102)
- INDICATIONS CONCERNANT LA LUBRIFICATION (page 102)
- TABLEAU DES PRINCIPALES PIECES DE RECHANGE (page 104)

EXCLUSION DE RESPONSABILITE

(page 106)

E

ÍNDICE

INFORMACIONES GENERALES

- SÍMBOLOS Y PLACAS (pág. 4)
- PARTES FUNCIONALES DE LA MÁQUINA (pág. 6)
- DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA (pag.8)
- COMUNICACIÓN CON EL FABRICANTE (pag.10)
- ASISTENCIA TÉCNICA (pag.10)
- DATOS TÉCNICOS, OPCIONES ESPECIALES Y DIMENSIONES DE LA MAQUINA (pag.12)
- RIESGOS POSIBLES (pag.14)
- PRACTICAS DE TRABAJO SEGURO (pag.16)
- TRABAJOS QUE SE PUEDEN EFECTUAR (pag.20)
- NORMAS DE SEGURIDAD (pag.24)
- VALORES DE LA INTENSIDAD SONORA (pag.28)

INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA REGULACIONES Y TRABAJO

- TRANSPORTE (pag.30)
- EMPLAZAMIENTO (pag.32)
- NIVELACIÓN DE Y FIJACION (pag.32)
- MONTAJE Y REGULACION DE LA GUIA PARALELA (pag.34)
- MONTAJE GUIA PARALELA CON DESPLAZAMIENTOS ELECTRICOS (pág. 38)
- MONTAJE CARRO EN ALUMINIO (pag. 40)
- ALINEACIÓN DEL CARRO RESPECTO DEL PLANO (pág. 44)
- REGULACIÓN DESLIZAMIENTO DEL CARRO (pág. 46)
- MONTAJE DEL GRUPO BASTIDOR ESCUADRA (pág. 48)
- REGULACIONES DEL BASTIDOR (pág. 50)
- REGULACIÓN ESCUADRA DE ALUMINIO (pág. 54)
- CAMBIO DE VELOCIDAD DE LA HOJA (pag. 58)
- MONTAJE DE LA HOJA (pag.60)
- MONTAJE FRESA (pág.62)
- MONTAJE Y REGULACION DE LA CUCHILLA DIVISORA (pág.64)
- MONTAJE Y REGULACION DEL INCISOR (pág.66)
- REGULACIÓN FINAL DE CARRERA REGULACIÓN CUCHILLA INCISOR (pág. 68)
- REGULACIÓN INDICADOR INCLINACIÓN CUCHILLA (pág. 70)
- ENLACE ELECTRICO (pág.72)
- ASPIRACION DE LAS VIRUTAS (pág.74)
- MANDOS ELÉCTRICOS (pag.76)
- DISPOSITIVO DE VISUALIZACION A BATERIA M10 (pág. 78)
- RESET VISUALIZADOR ESCUADRA BASTIDOR (pág.88)
- RESET VISUALIZADOR BASTIDOR INCLINABLE (pág.92)
- CALCULADORA PARA BASTIDOR INCLINABLE (pág.94)
- DISPOSITIVO DE VISUALIZACION VPE1 (pág. 96)

MANTENIMIENTO

- TENSIÓN DE LAS CORREAS (pag.100)
- OPERACIONES DE LIMPIEZA (pag.102)
- INDICACIONES PARA LA LUBRICACIÓN (pag.102)
- TABLA DE LAS PRINCIPALES PIEZAS DE REPUESTO (pag.104)

EXCLUSIÓN DE RESPONSABILIDAD

(pág. 106)

RUS

ОГЛАВЛЕНИЕ

ОСНОВНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

- СИМВОЛЫ И ОБОЗНАчЕНИц (СТР.4)
- РАБОчИЕ чАСТИ СТАНКА (СТР.6)
- ОПИСАНИЕ СТАНКА (СТР.8)
- КОРРИСПОНДЕНЦИц И СВцЗЬ С ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ (СТР.10)
- ТЕХНИчЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (СТР.10)
- ТЕХНИчЕСКИЕ ДАННЫЕ И СПЕЦИАЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА (СТР.12)
- ОСОБЫЕ ОСТАТОчНЫЕ РИСКИ (СТР.14)
- ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ (СТР.16)
- ВЫПОЛНцЕМЫЕ СТАНКОМ ОПЕРАЦИИ (СТР.20)
- НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ (СТР.24)
- ПОКАЗАТЕЛИ УРОВНц ШУМА (СТР.28)

УСТАНОВКА, РЕГУЛИРОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА.

- ТРАНСПОРТ (СТР.30)
- УСТАНОВКА (СТР.32)
- ВЫРАВНИВАНИЕ И ЗАКРЕПЛЕНИЕ (СТР.32)
- МОНТАЖ И РЕГУЛИРОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА (СТР.34)
- УСТАНОВКА ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА С ЭЛЕКТРИчЕСКИМ ПОДЪЕМОМ И НАКЛОНОМ (СТР.38)
- УСТАНОВКА КАРЕТКИ ИЗ АЛЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА (СТР.40)
- ВЫРАВНИВАНИЕ КАРЕТКИ ПО ОТНОШЕНИЮ К РАБОчЕМУ СТОЛУ (СТР.44)
- РЕГУЛИРОВКА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ КАРЕТКИ (СТР.46)
- МОНТАЖ ГРУППЫ КВАДРАТНОЙ КАРЕТКИ (СТР.48)
- РЕГУЛИРОВКА КВАДРАТНОЙ КАРЕТКИ (СТР.50)
- РЕГУЛИРОВКА УПОРА ИЗ АЛЛЮМИНИц (СТР.54)
- ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ ПИЛЫ (СТР.58)
- УСТАНОВКА ГЛАВНОЙ ПИЛЫ (СТР.60)
- УСТАНОВКА ФРЕЗЫ (СТР.62)
- УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА (СТР.64)
- УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ (СТР.66)
- ОКОНчАТЕЛЬНАц ВЫВЕРКА ПРАВИЛЬНОСТИ УСТАНОВКИ ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ (СТР.68)
- УСТАНОВКА ИНДИКАТОРА НАКЛОНА ПИЛЫ (СТР.70)
- ПОДКЛЮчЕНИЕ ЭЛЕКТРИчЕСТВА (СТР.72)
- ВЫТцЖКА СТРУЖКИ (СТР.74)
- ЭЛЕКТРИчЕСКИЕ КОМАНДЫ (СТР.76)
- ВИЗУАЛИЗАТОР БАТАРЕИ М10 (СТР.78)
- СБРОС УСТРОЙСТВА ОТОБРАЖЕНИЯ УГЛОВОЙ ЛИНЕЙКИ РАМЫ (СТР.88)
- НАСТРОЙКА ВИЗУАЛИЗАТОРА НАКЛОНА СТАНКА (СТР.92)
- ЭЛЕКТРОННЫЙ СчЕТчИК ДЛц НАКЛОНА СТОЛА (СТР.94)
- ВИЗУАЛИЗАТОР VPE 1 (СТР.96)

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- НАТцЖЕНИЕ РЕМНЕЙ (СТР.100)
- РЕКОМЕНДАЦИИ ПО чИСТКЕ (СТР.102)
- ИНСТРУКЦИИ ПО СМАЗКЕ (СТР.102)
- ТАБЛИЦА ОСНОВНЫХ чАСТЕЙ ДЛц ЗАМЕНЫ (СТР.104)

ИСКЛЮЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

(СТР.106)

I

Con questo manuale desideriamo fornirvi tutte le informazioni necessarie alla manutenzione ed all'uso corretto della macchina, potrete così evitare danneggiamenti alla vostra produzione e alle vostre atrezzature.
QUESTO LIBRETTO E' DA CONSERVARE PER EVENTUALI FUTURI RIFERIMENTI E DOVRA' SEMPRE SEGUIRE LA MACCHINA.

SIMBOLI E PRINCIPALE TARGHE ADESIVE PRESENTI SULLA MACCHINA

GB

With this manual we seek to provide you with all the information required for the maintenance and correct use of the machine to thus avoid damages to your production and equipment.

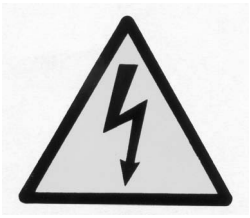
THIS BOOKLET SHOULD BE KEPT FOR ANY FUTURE REFERENCE AND MUST ALWAYS ACCOMPANY THE MACHINE.

SYMBOLS AND MAIN ADHESIVE PLATES ON THE MACHINE

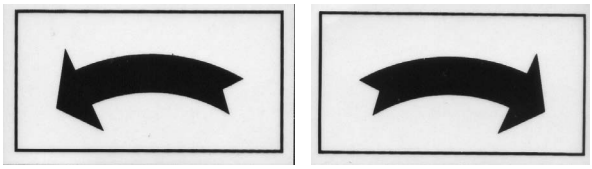
D

Mit diesem Handbuch stellen wir Ihnen alle zur Instandhaltung und korrekten Bedienung der Maschine notwendigen Informationen zur Verfügung. Auf diese Weise können Produktionsausfälle und Schäden an ihren Werkzeugen vermieden werden.
DIESES HANDBUCH IST FÜR EVENTUELLE SPÄTERE BEZUGNAHMEN STETS BEI DER MASCHINE AUFZUBEWAHREN.

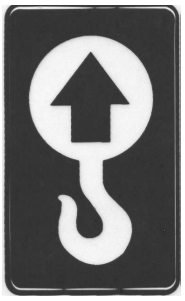
WICHTIGE SYMBOLE UND HAFTPLAKETTEN AN DER MASCHINE



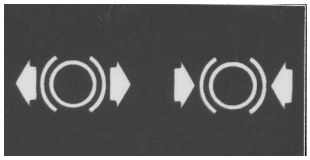
Pericolo per presenza di energia elettrica
Electrical power danger
Gefahr durch elektrischen Strom
Danger dû à la présence d'énergie électrique
Peligro por presencia de energía eléctrica
ОПАСНО! Высокое напряжение



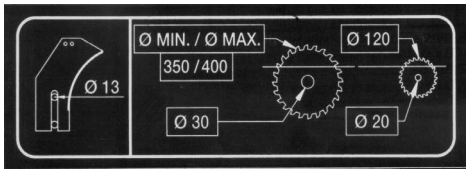
Senso di rotazione dell'utensile
Tool rotation direction
Drehsinn des Werkzeugs
Sens de rotation de l'outil
Sentido de rotación de la herramienta
Направление движения



Indicazioni di posizionamento del gancio per il sollevamento macchina
Indications of hook positioning for machine lifting
Positionsanzeigen des Hakens zum Anheben der Maschine
Indications de positionnement du crochet pour le soulèvement de la machine
Indicaciones de posicionamiento del gancho para la elevación de la máquina
Указатель установки крюка для подъема станка



Indicazione per il bloccaggio del carro / guida parallela
Indications for carriage /parallel guide locking
Anzeigen zum Feststellen des Schlittens / der Parallelführung
Indication pour le blocage du chariot / guide parallèle
Indicación para el bloqueo del carro / guía paralela
Указатели блокировки каретки/параллельного упора



Informazioni sul coltello divisore e sugli utensili da montare
Information on dividing cutter and tools to be mounted
Informationen zum Teilungsmesser und zu den Einbauwerkzeugen
Informations sur le couteau diviseur et sur les outils à monter
Información sobre el cuchillo divisor y sobre las herramientas a montar
Информация на разделительном ноже и на монтируемых деталях

F

Avec ce Manuel nous souhaitons vous fournir toutes les informations nécessaires à l'entretien et à l'utilisation correcte de la machine, vous pourrez ainsi éviter tout dommage à votre production et à vos outillages.

CE MANUEL EST A CONSERVER POUR D'EVENTUELLES FUTURES REFERENCES ET DEVRA TOUJOURS ACCOMPAGNER LA MACHINE.

SYMBOLES ET PRINCIPALES PLAQUETTES ADHESIVES PRESENTES SUR LA MACHINE

E

Con este manual deseamos suministrarles toda la información necesaria para el mantenimiento y el uso correcto de la máquina con la finalidad de evitar daños a vuestra producción y a vuestros equipos.

ESTE MANUAL SE DEBE CONSERVAR COMO POSIBLE REFERENCIA PARA EL FUTURO Y SIEMPRE DEBERÁ ACOMPAÑAR LA MÁQUINA.

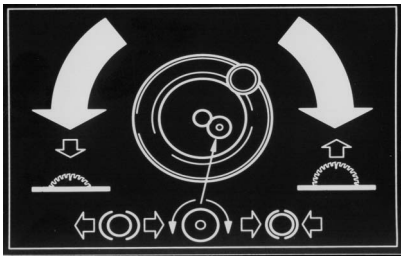
SÍMBOLOS Y PRINCIPALES PLACAS ADHESIVAS PRESENTES EN LA MÁQUINA

RUS

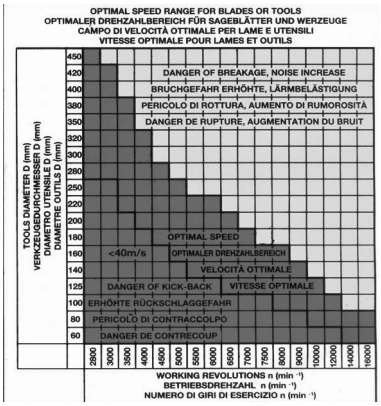
При помощи настоящего издания мы постараемся предоставить Вам всю необходимую информацию для оптимальной эксплуатации станка, а также избежать повреждения Вашей продукции и оборудования.
ЭТИ ИНСТРУКЦИИ ЦВЛЦЮТСЦ НЕОТЪЕМЛЕМЫМ ПРИЛОЖЕНИЕМ К СТАНКУ И ДОЛЖНЫ СОХРАНЦТЬСЦ НА СЛУЧАЙ ВОЗНИКНОВЕНИЦ ВОПРОСОВ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

СИМВОЛЫ И ОБОЗНАЧЕНИЯ, НАНЕСЕННЫЕ НА СТАНОК.

Regolazione lama incisore
Scorer blade adjustment
Einstellung der Vorritzsäge
Réglage lame inciseur
Regulación cuchilla incisor
Регулировка подрезной пилы



Senso di rotazione volantino sollevamento lama
Blade lifting wheel rotation direction
Drehsinn des Sägeblatt-Heberades
Sens de rotation volant soulèvement lame
Sentido de rotación volante elevación cuchilla
Направление движения маховичка подъема пилы

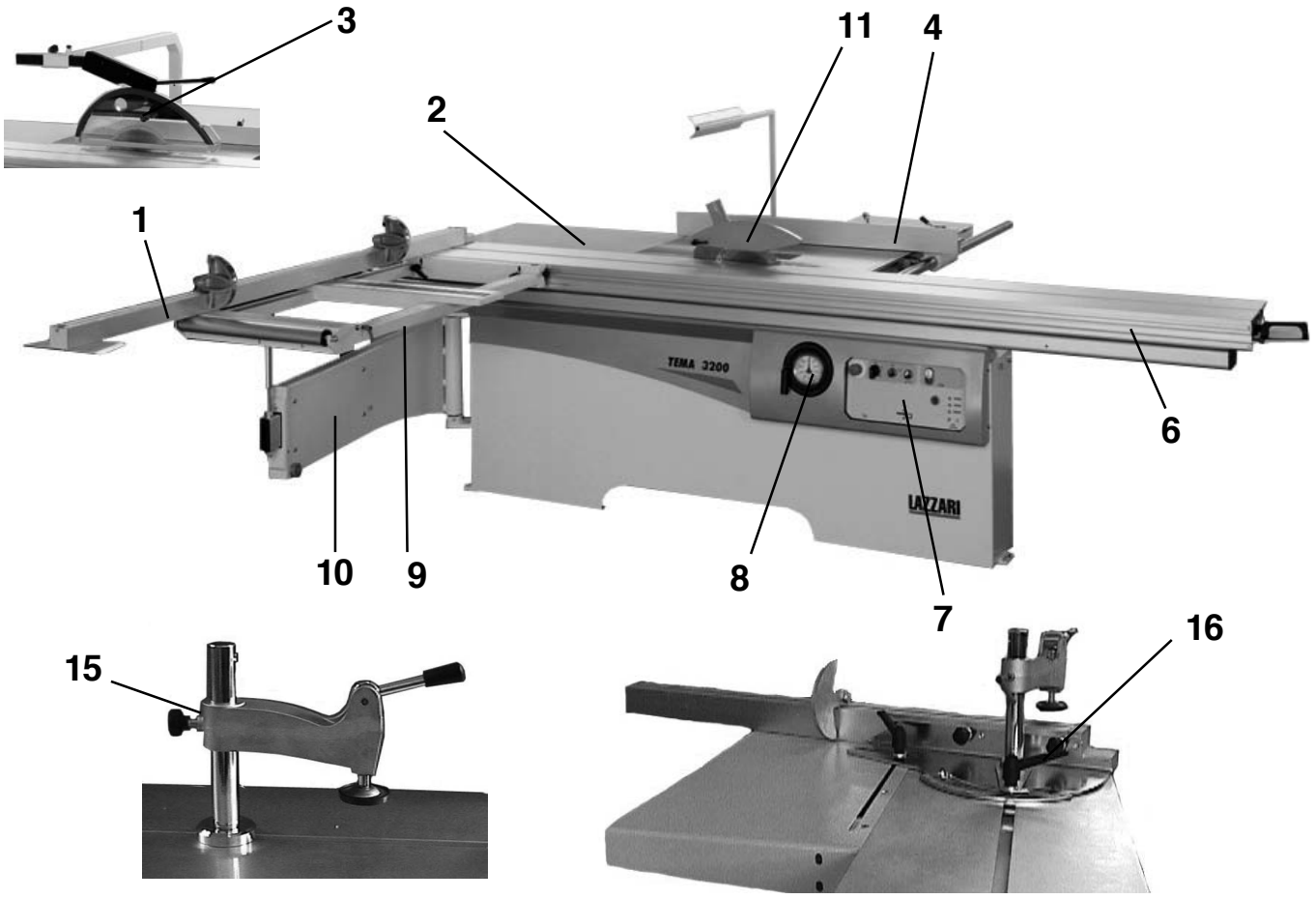

OPTIMAL SPEED RANGE FOR BLADES OR TOOLS
OPTIMALER DREHZAHLBEREICH FÜR SAGEBLÄTTER UND WERZEUGE
CAMPO DI VELOCITÀ OTTIMALE PER LAME E UTENSILI
VITESSE OPTIMALE POUR LAMES ET OUTILS
TOOLS DIAMETER D (mm)
VERKZEUGDURCHMESSER D (mm)
DIAMETRO UTENSILE D (mm)
DIAMETRE OUTIL D (mm)
DANGER OF BREAKAGE, NOISE INCREASE
BRUCHGEFAHR ERHÖHTE, LÄRMBELASTIGUNG
PERICOLO DI ROTTURA, AUMENTO DI RUMOROSITÀ
DANGER DE RUPTURE, AUGMENTATION DU BRUIT
OPTIMAL SPEED
<40m/s
OPTIMALER DREHZAHLBEREICH
VELOCITÀ OTTIMALE
DANGER OF KICK-BACK
VITESSE OPTIMALE
ERHÖHTE RÜCKSCHLAGGEFAHR
PERICOLO DI CONTRACCOLPO
DANGER DE CONTRECOUP
WORKING REVOLUTIONS n (min -1)
BETRIEBSDREHZAHL n (min -1)
NUMERO DI GIRI DI ESERCIZIO n (min -1)

Velocità consigliate in base al diametro della lama
Recommended speed based on blade diameter
Empfohlene Geschwindigkeiten auf der Basis des Sägeblattdurchmessers
Vitesses conseillées en fonction du diamètre de la lame velocidad aconsejada en función del diámetro de la cuchilla
Рекомендуемые скорости, исходя из диаметра пилы

ATTENZIONE
La cinghia di trasmissione della lama sega è riposta nella valigetta in dotazione
ATTENTION
The main saw drive belt has been put inside the tools box
ACHTUNG
Der Riemen für die Sägeblatt ist im Handtasche mit den Werkzeuge
ATTENTION
La courroie de la lame principale se trouve dans la boîte avec les outils
ATTENCION
La correa de transmision de la sierra esta en el maletin de las herramientas

Targa di avvertimento
Warning plate
Warnschild
Plaquette d'avertissement
Placa de advertencia
Табличка предупреждения

PARTI FUNZIONALI DELLA MACCHINA



1) Profilo in alluminio per tagli in squadra
2) Prolunga uscita taglio
3) Protezione lame a ponte (di serie su versioni JUNO "CE")
4) Profilo per tagli paralleli
5) Maniglia laterale (optional)
6) Carro scorrevole
7) Quadro comandi
8) Volantino inclinazione lame con indicatore
9) Telaio di sotegno pannello
10) Bandiera supporto telaio
11) Protezione lame standard
12) Pomelli di regolazione lame incisore
13) Volantino per il sollevamento lama principale
14) Spingilegno (solo per versioni CE-UL-CSA)
15) Pressore eccentrico (optional)
16) Riga in alluminio 0-45° con pianetto e pressore (optional)
17) Squadretta per tagli angolari con pressore (optional)

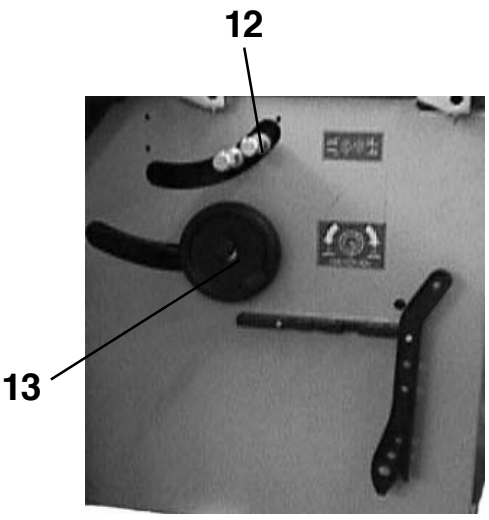
FUNCTIONAL MACHINE PARTS

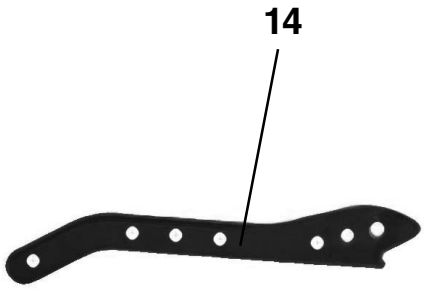
1) Aluminium profile for square cuts
2) Cutting outfeed extension
3) Guard for bridge blades (standard on versions JUNO "CE")
4) Profile for parallel cuts
5) Lateral handle (optional)
6) Sliding carriage
7) Control panel
8) Blade tilt wheel with indicator
9) Panel support frame
10) Frame support banner
11) Guard for standard blades
12) Cutter blade adjustment knobs
13) Main blade lifting wheel
14) Wood pusher (only for versions CE-UL-CSA)
15) Cam presser (optional)
16) Aluminium scorer 0-45° with plane and presser (optional)
17) Small square for corner cuts with presser (optional)

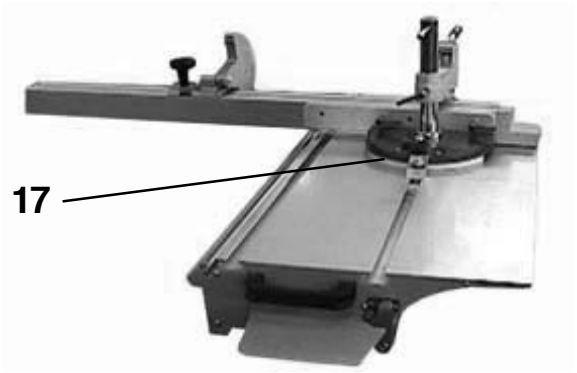
KOMPONENTEN DER MASCHINE

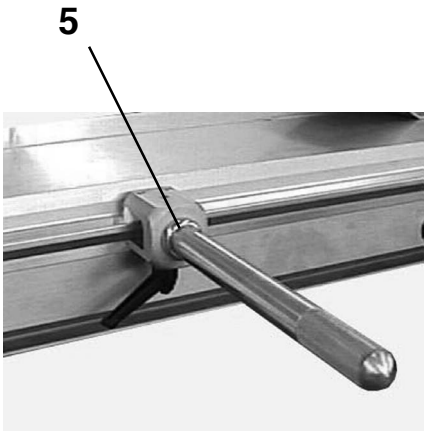
1) Aluminiumprofil für Winkelschnitte
2) Schnittauslauf-Verlängerung
3) Brücken-Sägeblattschutz (serienmäßig bei den Versionen JUNO „CE“)
4) Profil für Parallelschnitte
5) Seitlicher Griff (optional)
6) Laufschlitten
7) Schalttafel
8) Handrad für Sägeblattneigung mit Anzeige
9) Tafelstützrahmen
10) Rahmenhalteflagge
11) Standard-Sägeblattschutz
12) Vorrritzsägen-Einstellknäufe
13) Handrad zum Anheben des Hauptsägeblatts
14) Holzschieber (nur für die Versionen CE-UL-CSA)
15) Exzentrischer Niederhalter (optional)
16) Aluminium-Maßstab 0-45° mit Ansatzflügel und Niederhalter (optional)
17) Winkel für Winkelschnitte mit Niederhalter (optional)

PARTIES FONCTIONNELLES DE LA MACHINE









1) Profil en aluminium pour coupes d'équerre
2) Rallonge sortie coupe
3) Protection lames à pont (standard sur les versions JUNO "CE")
4) Profil pour coupes parallèles
5) Poignée latérale (option)
6) Chariot coulissant
7) Tableau de commandes
8) Volant inclinaison lames avec indicateur
9) Châssis de soutien panneau
10) Bras pivotant support châssis
11) Protection lames standard
12) Poignées de réglage lames inciseur
13) Volant pour le soulèvement lame principale
14) Pousse-bois (uniquement pour les versions CE-UL-CSA)
15) Presseur excentrique (option)
16) Règle en aluminium 0-45° avec petite table et presseur (option)
17) Equerre pour coupes angulaires avec presseur (option)

PARTES FUNCIONALES DE LA MÁQUINA

1) Perfil de aluminio para cortes a escuadra
2) Alargador salida corte
3) Protección cuchillas de puente (de serie en las versiones JUNO "CE")
4) Perfil para cortes paralelos
5) Manija lateral (opcional)
6) Carro corredizo
7) Cuadro de mando
8) Volante inclinación cuchillas con indicador
9) Bastidor de sostén panel
10) Bandera soporte bastidor
11) Protección cuchillas estándar
12) Pomos para la regulación cuchillas incisor
13) Volante para la elevación cuchilla principal
14) Empuja-pieza (solamente para las versiones CE-UL-CSA)
15) Prensador excéntrico (opcional)
16) Regla de aluminio 0-45° con pequeño plano y prensador (opcional)
17) Escuadra para cortes angulares con prensador (opcional)

РАБОЧИЕ ЧАСТИ СТАНКА

1) Упорная линейка из аллюминия
2) Удлинение стола
3) Защитное устройство пилы (стандартное в версии JUNO "CE")
4) Профиль для параллельных резов
5) Боковая ручка (по требованию)
6) Подвижная каретка
7) Панель управления
8) Маховичок наклона пилы с указателем
9) Линейка для поддерживающего стола
10) Панель, поддерживающая линейку
11) Стандартное защитное устройство пилы
12) Кнопки регулировки подрезной пилы
13) Маховичок для подъема главной пилы
14) Подача материала (только для версии CE - UL - CSA)
15) Эксцентриковый прижим (по требованию)
16) Гониометрическая линейка из аллюминия 0 -45° со столиком и зажимом (по требованию)
17) Упор для реза под углом с прижимом (по требованию)

INFORMAZIONI DI CARATTERE GENERALE

DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

Questo libretto di istruzioni è relativo a:

SEGA CIRCOLARE SQUADRATRICE

JUNO 3800
JUNO 3200
JUNO 2600
JUNO 1600

TEMA 3200
TEMA 2600
TEMA 1600

COSTRUTTORE:

LAZZARI s.p.a.
Via Italia, 25
47900 Rimini (RN) - ITALY -
Tel. ++39 0541 741701
Fax ++39 0541 741190

Questi ed altri dati sono riportati nella targhetta matricola fissata sulla macchina (ved. Fig. 1).

GENERAL INFORMATION

MACHINE DESCRIPTION

This instruction manual relates to:

CIRCULAR SIZING SAW WITH SLIDING TABLE

JUNO 3800
JUNO 3200
JUNO 2600
JUNO 1600

TEMA 3200
TEMA 2600
TEMA 1600

MANUFACTURER:

LAZZARI s.p.a.
Via Italia, 25
47900 Rimini (RN) - ITALY -
Tel. ++39 0541 741701
Fax ++39 0541 741190

These and other details are shown on the machine identification plate (see fig. 1).

ALLGEMEINE HINWEISE

ANGABEN ZUM ERZEUGNIS

Dieses Handbuch gibt Betriebshinweise für eine

FORMATKREISSÄGE

JUNO 3800
JUNO 3200
JUNO 2600
JUNO 1600

TEMA 3200
TEMA 2600
TEMA 1600

HERSTELLER:

LAZZARI s.p.a.
Via Italia, 25
47900 Rimini (RN) - ITALY -
Tel. ++39 0541 741701
Fax ++39 0541 741190

Diese und weitere Kenndaten sind am Typenschild der Maschine abzulesen (siehe Abb.1).

F

INFORMATIONS DE CARACTERE GENERAL

PRESENTATION DE LA MACHINE

Ce manuel d'instruction se réfère au produit suivant :

SCIE CIRCULAIRE EQUARISSEUSE

JUNO 3800
JUNO 3200
JUNO 2600
JUNO 1600

TEMA 3200
TEMA 2600
TEMA 1600

CONSTRUCTEUR:

LAZZARI s.p.a.
Via Italia, 25
47900 Rimini (RN) - ITALY -
Tel. ++39 0541 741701
Fax ++39 0541 741190

Ces informations ainsi que d'autres renseignements complémentaires figurent sur la plaque d'immatriculation fixée sur la machine (voir Fig. 1).

E

INFORMACIONES GENERALES

DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

Este manual de instrucciones se refiere a:

SIERRA CIRCULAR ESCUADRADORA

JUNO 3800
JUNO 3200
JUNO 2600
JUNO 1600

TEMA 3200
TEMA 2600
TEMA 1600

FABRICANTE:

LAZZARI s.p.a.
Via Italia, 25
47900 Rimini (RN) - ITALY -
Tel. ++39 0541 741701
Fax ++39 0541 741190

Estos y otros datos se encuentran en la placa de matrícula de la máquina (véase fig. 1).

RUS

ОСНОВНАЦ ИНФОРМАЦИЦ

ОПИСАНИЕ СТАНКА

Эти инструкции прилагаются к:

ЦИРКУЛЦРНАЦ ПИЛА ФОРМАТНО-РАСКРОЕчНЫЙ СТАНОК

JUNO 3800
JUNO 3200
JUNO 2600
JUNO 1600

TEMA 3200
TEMA 2600
TEMA 1600

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:

LAZZARI s.p.a.
Via Italia, 25
47900 Rimini (RN) - ITALY -
Tel. ++39 0541 741701
Fax ++39 0541 741190

Эти и другие данные указаны на табличке техпаспотра, прикрепленной на станок (см. рис.1).

CORRISPONDENZA CON IL COSTRUTTORE

Nel caso in cui dobbiate comunicare telefonicamente o per iscritto col Vostro rivenditore per qualsiasi problema tecnico, annotatevi i seguenti dati (Fig. 1):

- Modello della macchina
- Numero di matricola
- Anno di costruzione
- Data di acquisto
- Ore di lavoro della macchina
- Informazioni dettagliate relative alle modalità di impiego della macchina

COMMUNICATING WITH THE MANUFACTURER

In the event you have to phone or write to your dealer about any technical problems, always provide the following details (Fig. 1):

- Machine model
- Serial number
- Year of construction
- Date of purchase
- Machine working hours
- Detailed information about how machine is used

RÜCKFRAGEN

Bei Schriftverkehr oder telephonischer Verbindung mit dem zuständigen Händler bezüglich technischer Probleme sind folgende Angaben notwendig (Abb. 1)

- Maschinenmodell
- Seriennummer
- Baujahr
- Einkaufsdatum
- Betriebsstunden
- Detaillierte Informationen über die Benutzung der Maschine

Fig.1

ASSISTENZA TECNICA

Vi consigliamo di non effettuare alcun tipo di intervento sulla macchina senza avere prima interpellato il Vostro rivenditore di fiducia. Nel caso in cui siate costretti ad intervenire, rivolgetevi esclusivamente a personale qualificato e specializzato.
La ditta LAZZARI non si assume alcuna responsabilità di modifiche effettuate alle macchine senza specifica sua autorizzazione, sia per quanto riguarda le condizioni di garanzia sia per i livelli di sicurezza che la macchina può offrire.

TECHNICAL ASSISTANCE

Repairs or machine modifications should never be carried out without first consulting your recommended dealer. All such work should, in any event, be done by qualified and skilled engineers.
LAZZARI cannot be held responsible for modifications made to the machine without its specific prior approval, both in terms of guarantee conditions and safety levels provided by the machine.

KUNDENDIENST

Wir empfehlen Ihnen, keinerlei Reparaturen an der Maschine durchzuführen, wenn Sie sich mit dem Lieferanten diesbezüglich nicht vorher in Verbindung gesetzt haben. Sollte aus triftigen Gründen der Eingriff trotzdem notwendig sein, so wenden Sie sich bitte an höchstqualifiziertes Fachpersonal.
Firma LAZZARI übernimmt in bezug auf die Garantiebedingungen und die von der Maschine gewährleisteten . Sicherheitsebenen keine Haftung für Änderungen an der Maschine ohne ihre ausdrückliche Genehmigung.

CORRESPONDANCE AVEC LE CONSTRUCTEUR

En cas de communication par téléphone ou par écrit avec votre revendeur, quel que soit le problème technique, notez les données suivantes (Fig. 1) :

- Modèle de la machine
- Numéro d'immatriculation
- Année de construction
- Date d'achat
- Nombre d'heures de fonctionnement de la machine
- Informations détaillées relatives aux

SERVICE APRES-VENTE

Il est conseillé de n'effectuer aucune intervention sur la machine avant d'avoir tout d'abord contacté votre revendeur.
Si vous êtes contraints d'intervenir, adressez-vous exclusivement à des personnes qualifiées et spécialisées.
La société LAZZARI n'engage pas sa responsabilité en cas de modifications effectuées sur les machines sans son autorisation spécifique, tant en ce qui concerne les conditions de garantie que les niveaux de sécurité que la machine peut offrir.

COMUNICACIÓN CON EL FABRICANTE

Siempre que el usuario tenga que ponerse en contacto telefónicamente o por escrito con el distribuidor, debido a cualquier problema técnico, tiene que facilitar los siguientes datos (fig. 1):

- Modelo de la máquina
- Número de matrícula
- Año de fabricación
- Fecha de compra
- Horas de trabajo de la máquina
- Información detallada sobre el modo de empleo de la máquina

ASISTENCIA TÉCNICA

Antes de efectuar cualquier intervención en la máquina, se aconseja consultar a su distribuidor. De todas formas, si se ve obligado a intervenir, diríjase sólo y exclusivamente a personal cualificado y especializado.
La empresa LAZZARI no se hace responsable por modificaciones efectuadas en las máquinas sin su autorización, tanto por lo que se refiere a las condiciones de la garantía como a los niveles de seguridad que la máquina ofrece.

КОРРИСПОНДЕНЦИц С ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ

В случае неюбходимости вступления в телефонные переговоры или переписку с Вашим дилером по поводу возникновения каких-либо технических проблем требуется указать следующие сведения: (Рисю1)

- Модель станка
- Номер паспорта
- Год выпуска
- Дата покупки
- Сколько часов проработал станок
- Подробную информацию относительно порядка использования станка

ТЕХНИчЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Рекомендуем не осуществлять каких-либо вмешательств и действий в отношении станка до получения официального запроса со стороны Вашего дилера. В случае необходимости принятия срочных мер обращайтесь исключительно к высококвалифицированным специалистам в данной области.
Фирама LAZZARI не берет на себя никакой ответственности за осуществление каких-либо изменений в устройстве станка без специального разрешения с её стороны, это распространяется также на условия гарантии и нормы безопасности и надежности станка.

DATI TECNICI | TECHNICAL DETAILS | TECHNISCHE DATEN

DATI TECNICI	TECHNICAL DETAILS	TECHNISCHE DATEN	JUNO	TEMA
Lunghezza carrello	Sliding table length	Wagenl%age	1600-2600 3200-3800mm	1600-2600 3200-3800mm
Corsa utile del carrello	Useful sliding table stroke	Arbeitshub des Wagens	1900-2900 3500-4100mm	1900-2900 3500-4100mm
Lama inclinabile	Tilting blade	Schr%gstellbares S%geblatt	90-45∞	90-45∞
Diametro max. lama	Max. diameter blade	Max. S%geblattdurchmesser	400 mm	315 mm
Altezza di taglio	Cutting height	Schnitth^ he	130 mm	100 mm
Diametro lama incisore	Scorer blade diameter	Durchmesser Vorritzs%ge	120 mm	120 mm
Diametro albero lama	Blade spindle diameter	Durchmesser S%gewelle	30 mm	30 mm
Diametro albero incisore	Scorer spindle diameter	Durchmesser Vorritzwelle	20 mm	20 mm
Dimensioni del piano di lavoro	Worktable dimensions	Arbeitstischabmessungen	1100x660 mm	920X500 mm
Altezza del piano di lavoro	Height of worktable	Arbeitstischh^ he	860 mm	855 mm
Capacit‡ di taglio lama/guida	Blade/fence cutting capacity	Schnittkapazit%t Anschlag/S%geblatt	1250 mm	1250 mm
Potenza motore	Motor (HP)	Motorst%kke	5,5 HP (4Kw) 7,5HP(5,5Kw)	5,5 HP (4Kw) 7,5HP(5,5Kw)
Motore incisore	Scoring unit motor (HP)	Vorritzmotor	1 HP (0,75 Kw)	1 HP (0,75 kw)
Velocit‡ lama giri/min.	Blade speed (rpm)	Drehzahlen S%geblatt U/min.	2800-4000-5600 (4Kw) 3200-5000 (5,5Kw)	2800-4000-5600 (4Kw) 3200-5000 (5,5Kw) 5000 CE
Velocit‡ lama incisore giri/min.	Scorer blade speed (rpm)	Drehzahl Vorritzs%ge U/min.	8500	8500
Diametro bocca di aspirazione macchina	Extractor mouth dia.	Durchmesser Absaugstutzen Maschine	120 mm	120 mm
Diametro bocca di aspirazione cappa di protezione	Protection hood extractor mouth dia.	Durchmesser Absaugstutzen Schutzhaube	80 mm	80 mm
Chiavi di servizio in dotazione	Standard service spanners	Mitgelieferter Bedienungsschl¸ssel	CH 3 CH 5 CH 6 CH 10 CH 1-13 CH 1-17 CH 1-19 CH 1-24 CH 1-36	CH 3 CH 5 CH 6 CH 10 CH 1-13 CH 1-17 CH 1-19 CH 1-24 CH 1-36

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES | DATOS TÉCNICOS | ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	DATOS T..CNICOS	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	JUNO	TEMA
Longueur du chariot	Longitud del carro	Длина каретки	1600-2600 3200-3800mm	1600-2600 3200-3800mm
Course utile du chariot	Carrera ˙til del carro	Рабочий ход каретки	1900-2900 3500-4100mm	1900-2900 3500-4100mm
Lame inclinable	Hoja (disco) inclinable	Наклоняющаяся пила	90-45∞	90-45∞
DiamËtre maxi. lame	Di· metro m· ximo de la hoja	Макс. диаметр пила	400 mm	315 mm
Hauteur de coupe	Altura de corte	Высота реза	130 mm	100 mm
DiamËtre lame inciseur	Di· metro del incisor	Диаметр подрезной пилы	120 mm	120 mm
DiamËtre arbre lame	Di· metro del eje de la hoja	Диаметр шпинделя главной пилы	30 mm	30 mm
DiamËtre arbre inciseur	Di· metro del eje del incisor	Диаметр шпинделя подрезной пилы	20 mm	20 mm
Dimensions du plan de travail	Dimensiones de la mesa de trabajo	Размеры стола	1100x660 mm	920x500 mm
Hauteur du plan de travail	Altura de la mesa de trabajo	Высота стола	860 mm	855 mm
CapacitÈ de coupe lame/guide	Capacidad de corte de la hoja/gu‡a	Способность реза между направляющей и пилой	1250 mm	1250 mm
Puissance moteur	Potencia del motor	Мощность двигателя	5,5 HP (4Kw) 7,5HP(5,5Kw)	5,5 HP (4Kw) 7,5HP(5,5Kw)
Moteur inciseur	Motor del incisor	Мощность двигателя подрезной пилы, кВт	1 HP (0,75 Kw)	1 HP (0,75 Kw)
Vitesse lame tours/min	Velocidad de la hoja	Частота вращения главной пилы об/мин	2800-4000-5600 (4Kw) 3200-5000 (5,5Kw)	2800-4000-5600 (4Kw) 3200-5000 (5,5Kw) 5000 CE
Vitesse lame inciseur tours/min.	Velocidad del incisor	Частота вращения подрезной пилы, кВт	8500	8500
DiamËtre bouche díaspiration machine	Di· metro de la boca de aspiraciÛn de la m· quina	Диаметр патрубка для аспирации	120 mm	120 mm
DiamËtre bouche díaspiration prise de protection	Di· metro de la boca de aspiraciÛn de la campana	Диаметр патрубка для аспирации защитного покрития	80 mm	80 mm
ClÈs de service en dotation	Llaves de servicio en dotaciÛn	Предоставленные ключа	CH 3 CH 5 CH 6 CH 10 CH 1-13 CH 1-17 CH 1-19 CH 1-24 CH 1-36	CH 3 CH 5 CH 6 CH 10 CH 1-13 CH 1-17 CH 1-19 CH 1-24 CH 1-36

RISCHI RESIDUI SPECIFICI

Anche in caso di utilizzo corretto e nonostante il rispetto di tutte le norme di sicurezza di pertinenza e la progettazione finalizzata al tipo di impiego previsto per la macchina, è possibile che si presentino i seguenti rischi:

- Schiacciamenti sulle guide dei pezzi e sulle parti in movimento della macchina
- Possibilità che gli indumenti restino impigliati nelle parti in movimento della macchina e negli utensili
- Lesioni causate da parti di utensili che si distaccano in caso di rottura dell'utensile
- Rischi derivanti da parti di pezzi che si distaccano durante la lavorazione
- Rischi derivanti da operazioni sull'impianto elettrico
- Rischi di contatto con parti in grado di condurre tensione verificatasi in caso di montaggio di componenti elettrici in vani aperti, o con cavi elettrici non isolati
- Pericolo di incendio
- Lesioni causate da eventuali apparecchiature pneumatiche
- Compromissione dell'udito in caso di periodi prolungati di lavoro senza cuffie di protezione
- Emissione di polveri nocive alla salute durante il funzionamento della macchina

SPECIFIC REMAINING RISKS

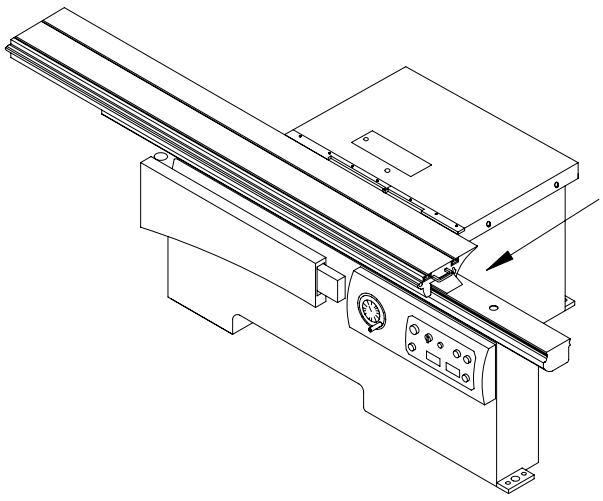
Even when the machine is used correctly, and despite the taking of all safety precautions prescribed and design features incorporated , the following risks still exist:

- Crushing of pieces against fences and moving machine parts
- Possibility of clothing being caught in moving parts of machine and tools
- Injuries caused by flying tool parts in the event of tool breakage
- Risks stemming from broken-off parts during working
- Risks stemming from working on the electric system
- Risks of contact with power conduction parts in the event of fitting of electric components in unprotected housings, or with non-insulated power cables
- Fire hazards
- Injuries caused by any pneumatic equipment
- Damage to hearing in the event of prolonged work spells without ear guards
- Emission of health-damaging dusts during machine operation

RESTRISIKEN

Auch bei bestimmungsgemäßer Verwendung können trotz Einhaltung aller einschlägiger Sicherheitsvorschriften aufgrund der durch den Einsatzzweck der Maschine bedingte Konstruktion noch folgende Restrisiken auftreten.

- Quetschen an Werkstückführungen und bewegte Maschinenteile
- Erfaßt werden an Kleidung, durch bewegte Maschinenteile, Werkzeuge
  Verletzung durch wegfliegende Werkzeugteile bei Werkzeugbruch
- Gefährdungen (getroffen werden) durch wegfliegende Werkstückteile während der Bearbeitung
- Gefährdungen beim Arbeiten an der elektrischen Anlage
- Berühren spannungsführender Teile bei geöffneten elektrischen Einbauräumen, oder blank gescheuerten stromführenden Kabeln
- Brandgefahr
  Verletzung durch bestehende pneumatische Einrichtungen
- Beeinträchtigung des Gehörs bei länger andauernden Arbeiten ohne Gehörschutz
- Emission gesundheitsgefährdender Stäube beim Arbeiten an der Maschine



Pericolo di schiacciamento
Crushing danger
Quetschgefahr
Danger d'écrasement
Peligro de aplastamiento
опасность защемления

RISQUES RESIDUELS SPECIFIQUES

Même en cas d'utilisation correcte et malgré le respect de toutes les normes de sécurité en vigueur et la conception correspondant au type d'utilisation prévu pour la machine, il est possible que les risques suivants se présentent

- Ecrasements sur les guides des pièces et sur les parties en mouvement de la machine.
- Possibilité que les vêtements s'accrochent dans les parties en mouvement de la machine et dans les outils.
- Lésions provoquées par des parties d'outils qui se séparent en cas de rupture des outils.
- Risques dérivant des parties de pièces qui se séparent durant l'usinage.
- Risques dérivant d'interventions sur l'installation électrique.
- Risque de contact avec des parties en mesure de conduire la tension en cas de montage de composants électriques en zones ouvertes ou avec des câbles électrique non isolés.
- Risque d'incendie.
- Lésions provoquées par d'éventuels appareils pneumatiques.
- Risque pour l'ouïe en cas de périodes de travail prolongées sans casque de protection.
- Emission de poussières nocives pour la santé durant le fonctionnement de la machine.

RIESGOS POSIBLES

Al emplear la sierra, a pesar de que se haya diseñado especialmente para los usos previstos y se utilice correctamente y en conformidad con todas las normas de seguridad, es posible que se presenten las siguientes situaciones peligrosas o riesgos:

- Las piezas pueden quedar comprimidas en las guías y en las partes en movimiento de la máquina.
- Los vestidos pueden quedar atrapados en las partes en movimiento de la máquina y en las herramientas.
- Lesiones provocadas por herramientas que se rompen y se desprenden.
- Riesgos provocados por partes de piezas que se desprenden durante el trabajo.
- Riesgos provocados por operaciones en la instalación eléctrica.
- Riesgos provocados por el contacto con partes de la máquina que pueden conducir la corriente durante el montaje de los componentes eléctricos en compartimientos abiertos o con cables eléctricos que no están aislados.
- Peligro de incendio.
- Lesiones provocadas por equipos neumáticos (si los hay).
- Daños en el oído si se trabaja durante periodos prolongados sin los auriculares de protección.
- Emisión de polvo prejudicial para la salud durante el funcionamiento de la máquina.

ОСТАТОЧНЫЕ РИСКИ

Даже в случае правильного использования и невзирая на соблюдение всех правил безопасности, предписанных в зависимости от типа станка, остается возможность наличия следующих рисков:

- Прищемление направляющими и риск попадания в движущиеся части станка.
- Возможность попадания одежды в движущиеся части и детали станка.
- Нанесение повреждений частями режущего инструмента, случайно разъединившимися в момент поломки.
- Опасность повреждения частями, разъединившимися во время работы станка.
- Опасность повреждения электропроводки.
- Риск при работе в открытых помещениях с материалами, способными проводить высокое напряжение в процессе монтажа электрики или работы с электрическими кабелями, не имеющими изоляции.
- Опасность возгорания.
- Опасность при работе с пневматическими механизмами.
- Опасность повреждения слуха в случае длительных преиодов работы без наушников или защитного шлема.
- Выделение во время работы станка опасной для здоровья пыли.

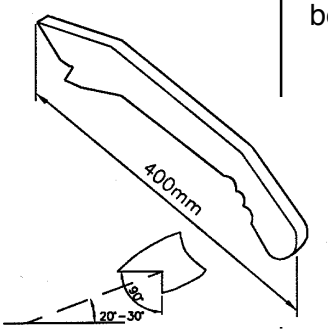
PRATICHE DI LAVORO SICURO

-USO DEI SPINGIPEZZI E TAVOLETTE DI SPINTA

Funzione importante per la salvaguardia dell'operatore contro infortuni la ricoprono lo spingipezzo (dotazione macchina) e tavolette di spinta.
Gli spingipezzi debbono essere usati per evitare di lavorare con le mani vicino alla lama.
Per quanto riguarda le tavolette di spinta, nel caso si decida di realizzarla in proprio (invece di acquistarla dal proprio rivenditore) attenersi alle seguenti disposizioni:
Le tavolette di spinta debbono avere lunghezza compresa tra 300 e 400mm, larghezza tra 80 e 100 e spessore tra 15 e 20mm. Le tavolette debbono essere usate per tagliare pezzi piccoli ed ogni volta che è necessario spingere il pezzo contro la guida.

- SELEZIONE DELLA LAMA E DEL COLTELLO DIVISORE

L'operatore deve scegliere solo lame di diametro e spessore adatti per la macchina, come specificato nel manuale d'istruzione alla voce "MONTAGGIO E REGOLAZIONE DEL COLTELLO DIVISORE".
La scelta del coltello divisore dipende dallo spessore e dal diametro della lama. L'operatore deve assicurarsi che il coltello divisore scelto sia adatto alla lama da utilizzare (consultare il proprio rivenditore).



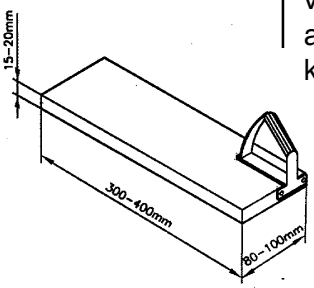
SAFE WORK PRACTICES

-USING THE PIECE PUSHERS AND THE PUSH BOARDS

The piece pusher (standard feature) and push boards perform an important function for protecting the operator from accidents.
The piece pushers must be used to avoid working with the hands near the blade.
If you decide to make your own push boards (instead of purchasing them from your dealer), follow the instructions below:
The push boards must be between 300 and 400 mm long, between 80 and 100 mm wide, and between 15 and 20 mm thick. The boards must be used to cut small pieces and whenever it is necessary to push the piece against the guide.

- SELECTING THE BLADE AND THE DIVIDING CUTTER

As is specified in the instruction manual under “DIVIDING CUTTER MOUNTING AND ADJUSTMENT”, the operator must choose only blades with a diameter and thickness that is suitable for the machine.
The choice of which dividing cutter to use depends on the blade’s thickness and diameter.
The operator must make sure that the dividing cutter selected is suitable for use with the blade to be used (contact your dealer).



SICHERHEITMASSNAHMEN AM ARBEITSPLATZ

-VERWENDUNG DES SCHIEBESTOCK UND DER HANDGRIFF FUR SCHIEBEHOLZ

Eine wichtige Rolle beim Unfallschutz des Bedieners kommen dem Teilepresser (im Lieferumfang enthalten) und den Schubtafeln zu.
Die Teilepresser müssen verwendet werden, um zu verhindern, daß der Bediener mit den Händen in die Nähe der Sägeblattes gerät.
Bezüglich der Schubtafeln müssen im Fall ihrer Anfertigung in Eigenregie (statt des Erwerbs beim Händler) folgende Vorschriften beachtet werden:
Die Schubtafeln müssen eine Länge von 300 - 400 mm, eine Breite von 80 - 100 mm und eine Dicke von 15 - 20 mm aufweisen.
Die Schubtafeln müssen beim Zuschneiden von Kleinteilen sowie stets dann verwendet werden, wenn das Teil gegen die Führung gedrückt werden muß.

- AUSWAHL DER SÄGEBLÄTTER UND DES TEILUNGSMESSER

Der Bediener darf nur Sägeblätter verwenden, deren Durchmessers und Dicke dem jeweiligen Maschinentyp angemessen sind, wie im Handbuch unter Punkt „MONTAGE UND EINSTELLUNG DES TEILUNGSMESSERS“ angegeben ist.
Die Auswahl des Teilungsmesser hängt von der Dicke und dem Durchmesser des Sägeblattes ab.
Der Bediener hat sich zu versichern, daß das Teilungsmesser dem zu verwendenden Sägeblatt angemessen ist (Händler konsultieren).

METHODES DE TRAVAIL SUR

-UTILISATION DES POUSSE-PIECES ET DES TABLETTES DE POUSSEE

Fonction importante pour protéger l'ouvrier contre les accidents, pousse-pièces (fourni en équipement) et tablettes de poussée la recouvrent.
Les pousse-pièces doivent être utilisés pour éviter de travailler avec les mains près de la lame. Pour ce qui concerne les tablettes de poussée, si l'on décide de la faire soi-même (au lieu de l'acheter chez son revendeur) respecter les consignes suivantes :
Les tablettes de poussées doivent avoir une longueur comprise entre 300 et 400 mm., une largeur entre 80 et 100 mm et une épaisseur entre 15 et 20 mm. Les tablettes doivent être utilisées pour couper les petits morceaux et toutes les fois qu'il faut pousser la pièce contre la glissière.

- SELECTION DE LA LAME ET DU COUTEAU DIVISEUR

L'ouvrier ne doit choisir que des lames ayant un diamètre et une épaisseur appropriés pour la machine, comme c'est indiqué dans la notice d'utilisation au chapitre "MONTAGE ET REGLAGE DU COUTEAU DIVISEUR".
Le choix du couteau diviseur dépend de l'épaisseur et du diamètre de la lame.
L'ouvrier doit s'assurer que le couteau diviseur choisi est adapté à la lame à utiliser (contactez votre revendeur).

PRACTICAS DE TRABAJO SEGURO

-USO DE EMPUJADORES DE PIEZAS Y TABLILLAS DE EMPUJE

Se trata de una función importante para la salvaguardia del operador contra accidentes y se entrega con el equipamiento de la máquina.
Los empujadores de piezas deben ser utilizados para evitar que las manos trabajen cerca de la hoja.
En el caso de las tablillas de empuje, si se desea construirlas (en lugar de comprarlas al revendedor), se ruega atenerse a las siguientes disposiciones:
Las tablillas de empuje deben ser de 300 a 400 mm de longitud, de 80 a 100 mm de ancho y de 15 a 20 mm de espesor. Las mismas deben ser empleadas para cortar piezas pequeñas y cada vez que sea necesario empujar la pieza contra la guía.

- ELECCION DE LA HOJA Y DE LA CUCHILLA DIVISORA

El operador debe elegir sólo hojas de diámetro y espesor adecuados para la máquina, como se indica en el manual de instrucciones en el punto "MONTAJE Y REGULACION DE LA CUCHILLA DIVISORA".
La elección de la cuchilla divisora depende del espesor y diámetro de la hoja. El operador debe cerciorarse de que la cuchilla divisora seleccionada sea adecuada a la hoja que se va a utilizar (para ello consultar el revendedor).

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- УПОТРЕБЛЕНИЕ ПОДАчИ МАТЕРИАЛА И СТОЛИКА ПОДАчИ

Большую роль в защите рабочего от несчастного случая играют автоподача (входит в основной комплект) и столик подачи.
Благодаря автоподачикам руки рабочего не должны находиться близко от пилы.
Относительно столика подачи, в случае решения изготовить его самим (вместо того, чтобы заказать у продавца), необходимо выдержать следующие параметры:
Автоподачики должны иметь длину от 300 до 400 мм, ширину от 80 до 100 мм и толщину от 15 до 20 мм.
Столики должны быть использованы для нарезки маленьких кусочков и каждый раз, когда необходимо, подавать материал перпендикулярно направляющей.

- ВЫБОР ПИЛЫ И РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА

Рабочий должен выбрать только те пилы, диаметр и толщина которых подходит для работы на станке, согласно инструкциям "Монтаж и регулировка разделительного ножа".
Выбор разделительного ножа зависит от толщины и диаметра пилы. Рабочий должен убедиться, что выбранный нож подходит к используемой пиле (рекомендуется проконсультироваться у продавца).

I

- SCELTA DEL COLTELLO DIVISORE

La fessura del coltello divisore non deve essere superiore di 0,5mm rispetto all'elemento di guida.

- RAPPORTO TRA SPESSORE DEL COLTELLO DIVISORE E LAMA

b) Spessore della lama
B) Larghezza del taglio (strada)
e) Spessore del coltello divisore

GB

- CHOICE OF THE DIVIDING CUTTER

The dividing cutter's slit must not be more than 0.5 mm larger than the guide piece.

- RELATION BETWEEN DIVIDING CUTTER THICKNESS AND BLADE

b) Blade thickness
B) Cut width (slit)

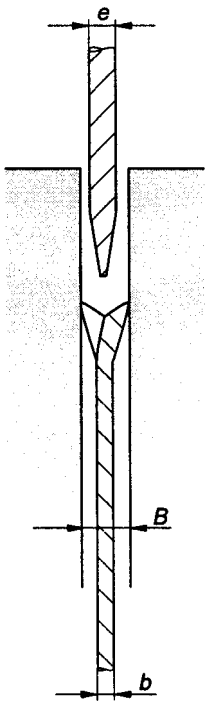
D

- AUSWAHL DES TEILUNGSMESSERS

Die Breite des Schlitzes für das Teilungsmesser darf das Führungselement um höchstens 0,5 mm überragen.

- VERHÄLTNIS ZWISCHEN TEILUNGSMESSERSTÄRKE UND SÄGEBLATT

b) Sägeblattstärke
B) Schnittbreite (Straße)
e) Stärke des Teilungsmessers



Lo spessore del coltello divisore "e" deve essere inferiore alla larghezza di taglio "B" e superiore allo spessore della lama "b"

- FISSAGGIO DELLA LAMA ALL'ALBERO

Quando il diametro dell'albero è minore del diametro del foro della sega, devono essere usate flange provviste dal fabbricante per compensare la differenza. L'uso di anelli sciolti o bussole non è permesso (consultare il proprio rivenditore).

- ILLUMINAZIONE

E' importante provvedere a una illuminazione adeguata intorno alla macchina.

The thickness of the dividing cutter "e" must be less than the cutting width "B" and greater than the blade thickness "b"

- MOUNTING THE BLADE ON THE SHAFT

When the shaft diameter is smaller than the diameter of the saw hole, flanges provided by the manufacturer must be used to compensate for this difference. It is not permitted to use rings or bushes (contact your dealer).

- LIGHTING

It is important to provide adequate lighting near the machine.

Die Stärke des Teilungsmessers "e" muss kleiner als die Schnittbreite "B" und größer als die Sägeblattstärke "b" sein.

- BEFESTIGUNG DES SÄGEBLATTES AN DER WELLE

Wenn der Wellendurchmesser kleiner ist als das Loch des Sägeblattes müssen die vom Hersteller vorgesehenen Flansche zum Ausgleich des Unterschiedes verwendet werden. Die Verwendung von losen Ringen oder Buchsen ist nicht zulässig (Händler konsultieren).

- BELEUCHTUNG

Es ist sehr wichtig, für eine angemessene Beleuchtung im Bereich der Maschine zu sorgen.

- CHOIX DU COUTEAU DIVISEUR

La cannelure du couteau diviseur ne doit pas dépasser 0,5 mm par rapport à l'élément de guidage.

- RAPPORT ENTRE EPAISSEUR DU COUTEAU DIVISEUR ET LAME

b) Epaisseur de la lame
B) Largeur de la coupe (route)
e) Epaisseur du couteau diviseur

L'épaisseur du couteau diviseur "e" doit être inférieure à la largeur de coupe "B" et supérieure à l'épaisseur de la lame "b"

- FIXATION DE LA LAME SUR L'ARBRE

Lorsque le diamètre de l'arbre est inférieur au diamètre de l'orifice de la scie, il faut utiliser des brides, prévues par le fabricant, pour compenser la différence. L'utilisation de rondelles souples ou de douilles est interdite (contactez votre revendeur).

- ECLAIRAGE

Il est important de prévoir un éclairage approprié autour de la machine.

- ELECCION DE LA CUCHILLA DIVISORA

La muesca de la cuchilla divisora no debe superar más de 0,5 mm el elemento guía.

-RELACIÓN ENTRE EL ESPESOR DEL CUCHILLO DIVISOR Y LA CUCHILLA

b) Espesor de la cuchilla
B) Ancho de corte (calle)
e) Espesor del cuchillo divisor

El espesor del cuchillo divisor "e" debe ser inferior al ancho de corte "B" y superior al espesor de la cuchilla "b"

- FIJACION DE LA HOJA AL EJE

Cuando el diámetro del eje es inferior al del orificio de la sierra, se deben utilizar las bridas del mismo fabricante para compensar la diferencia. Se ruega consultar el revendedor y evitar el empleo de anillos sueltos o casquillos.

- ILUMINACION

Es importante contar con una iluminación adecuada alrededor de la máquina.

- ВЫЬБОР РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА

Щель разделительного ножа не должна превышать 0,5 мм относительно элемента направляющей.

- СООТНОШЕНИЕ МЕЖДУ ТОЛЩИНОЙ РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА И ПИЛЫ

b) Толщина пилы
B) Ширина реза
e) Толщина разделительного ножа

Толщина разделительного ножа "e" должна быть меньше ширины реза "B" и превосходить толщину пилы "b".

- ЗАКРЕПЛЕНИЕ ВАЛА ПИЛЫ

Если диаметр вала меньше диаметра отверстия пилы, должны быть использованы запасные фланцы , предусмотренные для компенсации этой разницы. Использование гибких колец или втулок не разрешается (консультируйтесь у продавца).

- ОСВЕЩЕНИЕ

Важно предусмотреть соответствующее освещение вокруг станка.

LAVORAZIONI ESEGUIBILI

- Questa macchina è stata costruita specificatamente per la lavorazione del legno e materie plastiche.
- Può eseguire le seguenti operazioni di taglio:
- Taglio longitudinale di parti non lavorate e semilavorate
- Taglio di pannelli non rivestiti o nobilitati su due lati
- Taglio parallelo di pannelli di varie dimensioni
- Tagli obliqui su pannelli per giunti di testa
- Squadratura di pannelli di qualsiasi tipo e di varie dimensioni
- Scanalature sottili (qualsiasi tipo di legname e di materiale tenero)
- Troncatura (di qualsiasi tipo di legname e di materiale tenero)
- Qualsiasi tipo di impiego diverso da quanto sopra indicato è da considerarsi improprio. Il costruttore non potrà quindi essere ritenuto responsabile per eventuali danni risultanti. Il rischio è completamente a carico dell'utilizzatore.
- Osservare scrupolosa- mente le disposizioni di sicurezza, di lavorazione e di manutenzione del costruttore, tutte le normetecniche di sicurezza comunemente riconosciute, nonché le misure riportate nei dati tecnici.
- Tali disposizioni sono contrassegnate da un segnale di pericolo triangolare ⚠.
- La mancata osservanza di tali disposizioni espone l'utilizzatore e altre persone a un maggiore rischio di infortuni e può danneggiare la macchina e i relativi pezzi.
- La macchina può essere utilizzata, sottoposta a manutenzione o riparata esclusivamente da persone che ne conoscono l'impiego e i relativi rischi.

POSSIBLE MACHINING OPERATIONS

- This machine has been specifically designed to work wood and plastics.
- The following cutting operations can be carried out:
- Longitudinal cutting of non-machined or semi-machined parts;
- Cutting of non-coated panels or improved on both sides
- Parallel cutting of panels of various sizes
- Miter cutting of panels for head joints
- Squaring of panels of all types and various dimensions
- Fine groovings (all types of wood and soft material)
- Shearing (of all types of wood and soft material)
- All uses different from those described above are to be considered improper. The manufacturer cannot therefore be held responsible for any ensuing damage. The user shall be totally responsible for all risks relating to improper machine operation.
- Always keep strictly to the safety regulations and operating and maintenance instructions set by the 1.7 manufacturer and all generally acknowledged accident prevention and technical safety regulations, as well as to technical details indicated.
- Such provisions are indicated by a danger triangle ⚠.
- Failure to observe these provisions increases risk of injury for the operator or other persons and could damage the machine and machine parts.
- The machine must be operated, serviced or repaired only by persons who know how to operate it and the risks involved.
- The manufacturer cannot accept responsibility for any damage due to improper modifications to the machine.

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

- Diese Maschine ist ausschließlich zum Bearbeiten von Holz und Kunststoff gebaut.
- Es können folgende Schnittarten ausgeführt werden:
- Längsschnitt unbearbeiteter und halbfertiger Teile;
- Aufteilen von unbeschichteten oder beiderseitig veredelten Platten;
- Parallelschnitt beliebig dimensionierter Platten; Schrägschnitte für Nahtstellen;
- Formatschnitt beliebig dimensionierter Platten jeder Sorte;
- Schmale Nuten (jede Holzart und sämtliches Weichmaterial);
- Kappen (jede Holzart und sämtliches Weichmaterial).
- Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für daraus resultierende Schäden haftet der Hersteller nicht. Das Risiko trägt allein der Benutzer.
- Die Sicherheits-, Arbeits- und Wartungsvorschriften des Herstellers alle zutreffenden Unfallverhütungvorschriften und allgemein anerkannten sicherheitstechnischen Regeln, sowie die in den technischen Daten angegebenen Abmessungen müssen eingehalten werden.
- Auf solche Vorschriften wird mit dem Warndreieck ⚠ verwiesen.
- Ein Nichtbefolgen erhöht das Unfallrisiko für den Benutzer und andere Personen oder kann zur Beschädigung von Maschine und Werkstücken führen.
- Die Maschine darf nur von Personen genutzt, gewartet oder repariert werden, die damit vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind.

USINAGES POSSIBLES

- Cette machine a été spécialement construite pour l'usinage du bois et des matières plastiques.
- Elle peut exécuter les opérations de coupe suivantes :
- Coupe longitudinale de pièces non finies et semi-finies
- Coupe de panneaux non recouverts ou ennoblis sur deux côtés
- Coupe parallèle de panneaux de différentes dimensions
- Coupes obliques sur panneaux pour joints de tête
- Equerrage de panneaux de tous types et de différentes dimensions
- Fines rainures (tous types de bois et de matériaux tendres)
- Tronçonnage (tous types de bois et de matériaux tendres)
- Toute utilisation différente de celles indiquées ci-dessus sera considérée comme impropre. Par conséquent, le constructeur ne pourra être tenu responsable en cas de dommages résultant d'une utilisation impropre. Le risque est entièrement à la charge de l'utilisateur.
- Observer scrupuleusement les dispositions de sécurité, d'usinage et d'entretien fournies par le constructeur, toutes les normes contre les accidents et les normes concernant les techniques de sécurité normalement reconnues ainsi que les mesures figurant dans les caractéristiques techniques.
- Ces dispositions se distinguent par un signal de danger triangulaire ⚠.
- La non observation de ces dispositions expose l'utilisateur ainsi que les autres personnes présentes à un risque d'accident supérieur et peut endommager la machine et les pièces correspondantes.

TRABAJOS QUE SE PUEDEN EFECTUAR

- Esta máquina está especialmente fabricada para trabajar madera y materiales plásticos.
- Puede efectuar las siguientes operaciones de corte:
- Corte longitudinal de partes no trabajadas y semitrabajadas.
- Corte de tableros sin revestir o revestidos en los dos lados.
- Corte paralelo de tableros de varias dimensiones.
- Cortes oblicuos en tableros para juntas de cabeza.
- Escuadrado de tableros de cualquier tipo y de diferentes dimensiones.
- Ranuras finas (en cualquier tipo de madera y de material blando).
- Tronzado (en cualquier tipo de madera y de material blando).
- Queda absolutamente prohibido usar la máquina para efectuar cualquier otra operación que no se haya indicado anteriormente. El fabricante no podrá ser considerado responsable por eventuales daños resultado de usos indebidos de la sierra. En dichos caso, los daños siempre serán responsabilidad exclusiva del usuario.
- Respetar escrupulosamente las instrucciones de seguridad, trabajo y mantenimiento facilitadas por el accidentes y de seguridad comúnmente reconocidas y las dimensiones indicadas en los datos técnicos.
- Dichas instrucciones están marcadas por una señal de peligro triangular ⚠.
- El incumplimiento de dichas disposiciones expone al usuario y a otras personas a un mayor riesgo de accidentes; además, se puede dañar la máquina y sus componentes.
- Solamente las personas debidamente preparadas que conocen los riesgos de la máquina pueden emplearla, efectuar su mantenimiento y repararla.

ВЫПОЛНцЕМЫЕ РАБОТЫ

- Этот станок был специально разработан для работ с деревом и пластиком
- Станок может выполнять следующие операции резки:
- Продольные разреры обработанных и полуобработанных частей;
- Разрезы необшитых панелей или же панелей с отделкой с двух сторон;
- Параллельные резы на панелях различных размеров;
- Косые резы для соединений и верхнего стыка;
- Обработка по периметру панелей любого типа и различных размеров;
- Выполнение шлица на любом типе древесины и мягких материалах;
- Торцовка.

Выполнение других работ любого типа кроме вышеперечисленных недопускается. Таким образом, производитель не может быть привлечен к ответственности в результате возможного ущерба. Весь риск в этом случае ложится полностью на пользователя.

- Внимательно изучите перед началом работ меры предосторожности, инструкции по уходу и эксплуатации от производителя, все обычно известные технические нормы безопасности, а также сверьте размеры, указанные в технических данных.
- Некоторые предписания , требующие повышенного внимания, сопровождаются соответствующим символом - треугольник с восклицательным знаком внутри ⚠.
- Недостаточное внимание к подобным инструкциям подвергает пользователя и других людей повышенному риску и опасности и может

- Il costruttore non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni derivanti da modifiche apportate autonomamente alla macchina.
- La macchina può essere utilizzata esclusivamente con accessori e utensili appropriati forniti dal costruttore.

- The machine must be equipped exclusively with appropriate accessories and tools supplied by the manufacturer.

- Eigenmächtige Veränderungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.
- Die Maschine darf nur mit Originalzubehör und geeigneten Werkzeugen des Herstellers benutzt werden.

- La machine doit être exclusivement utilisée, soumise à des opérations d'entretien ou réparée par des personnes connaissant parfaitement son utilisation et les risques qu'elle comporte.
- Le constructeur décline toute responsabilité en cas de dommages dérivant de modifications internes effectuées sur la machine.
- La machine doit exclusivement ètre utilisèe avec des accessoires et outils appropriés fournis par le constructeur.

- El fabricante no asume ninguna responsabilidad por eventuales daños derivados de modificaciones realizadas en la máquina por iniciativa del usuario.
- La máquina solamente puede ser utilizada con los accesorios y los equipos apropiados suministrados por el fabricante.

стать причиной повреждения станка и близлежащих предметов.

Станок может быть использован, отдан в эксплуатацию или отремонтирован только лицами, знающими его назначение, выполняемые им работы и связанные с ними риски.

- Производитель не несет никакой ответственности за урон, возникший вследствие несанкционированного им внесения изменений в конструкцию станка.
- Станок может быть исполдьзован только с подходящими опциями и режущим инструментом, поставленным производителем.

NORME DI SICUREZZA

Questa macchina di moderna concezione è stata realizzata per offrire la massima sicurezza di utilizzo ed elevate prestazioni.
Tuttavia, l'operatore stesso è responsabile personalmente delle condizioni di sicurezza. Occorre tenere presente che l'utilizzo di qualsiasi macchina utensile comporta alcuni rischi, di cui è necessario essere consapevoli. Ogni lavorazione richiede la massima concentrazione.

1. L'operatore deve avere almeno l'età minima prescritta dalla legge per attività professionali.
2. Prima di mettere in funzione la macchina è indispensabile leggere attentamente e completamente il presente libretto di istruzioni.
3. Eseguire le lavorazioni previste esclusivamente con tutte le protezioni correttamente posizionate ed in perfetta efficienza. Qualora la protezione standard non risultasse adatta per una particolare condizione o lavorazione, richiedere informazioni al proprio rivenditore di fiducia.
4. Le operazioni di regolazione e di manutenzione devono essere eseguite soltanto dopo avere disattivato la macchina e avere chiuso con lucchetto l'interruttore generale.
5. Accertarsi che la macchina sia collegata ad un valido impianto di messa a terra. La linea di terra deve essere controllata da un elettricista specializzato, mediante appositi strumenti.
6. Nel caso in cui l'operatore si debba assentare dalla postazione di lavoro, dovrà disattivare la macchina.
7. Una pulizia accurata rappresenta un importante fattore di sicurezza. In particolare mantenere perfettamente pulito il piano di lavoro e il pavimento. Rimuovere gli ostacoli e provvedere ad una sufficiente illuminazione.

SAFETY REGULATIONS

This advanced-design machine has been engineered to provide maximum operating safety and high performance.
It is however the operator himself who shall be responsible for safety conditions. Always remember that the operation of any kind of machine tool involves a certain amount of risk of which we must be aware. Machine operation requires maximum concentration at all times.

1. The age of operators must be that laid down by the law for professional activities.
2. Before starting the machine, carefully and thoroughly read this instruction manual.
3. Only carry out those operations for which the machine has been designed. All guards and fences must be correctly positioned and perfectly efficient.
   If standard protection devices are insufficient for particular working conditions or type of operation, request information from your recommended dealer.
4. Maintenance work must be carried out with the machine at a standstill and after having locked the main switch.
5. Make sure the machine is correctly earthed. The earth cable must be inspected by a skilled electrician, using suitable instruments.
6. In the event of the operator having to quit his/her place of work, he/she must shut off the machine.
7. Careful cleaning is a great safety factor. In particular the worktable and floor must always be kept perfectly clean. Remove all obstacles and ensure there is enough light.

SICHERHEITSREGELN

Bei der Konstruktion dieser modernen Maschine wurde unter Berücksichtigung höchster Leistung auf größte Sicherheit geachtet.
Für die Sicherheit hat jedoch in erster Linie der Maschinenführer selbst zu sorgen, denn bei Benutzung einer jeden Werkzeugmaschine ist er gewissen Gefahren ausgesetzt, an die er stets denken muß. Jede Bearbeitung erfordert äußerste Konzentration.

1. Der Maschinenführer muß das vom Gesetz vorgeschriebene Mindestalter haben.
2. Bevor die Maschine in Betrieb gesetzt wird, ist diese Betriebsanleitung aufmerksam und vollständig zu lesen.
3. Durchführung der bestimmungsgemäßen Bearbeitungen stets nur mit allen Schutzvorrichtungen an Ort und Stelle und in perfektem Funktionszustand.
   Sollte unter besonderen Arbeitsbedingungen oder bei bestimmten Bearbeitungen die Standardverdeckung nicht geeignet sein, so hat man sich an den Lieferanten zu wenden.
4. Einstell und Wartungsarbeiten sind nur bei abgestellter und gegen unbefugtes Einschalten gesicherter Maschine erlaubt, deren Hauptschalter mit einem Vorhängeschloß verschlossen ist.
5. Überprüfen, ob die Maschine mit funktionstüchtiger Erdungsanlage resultiert. Dies ist von einer Elektrofachkraft mit den entsprechenden Instrumenten zu prüfen.
6. Wenn der Maschinenführer seinen Arbeitsplatz verläßt, hat er die Maschine auszuschalten.
7. Die gründliche Reinigung der Maschine stellt einen wichtigen Sicherheitsfaktor dar. Insbesondere sind die Arbeitstische und der Fußboden einwandfrei sauber zu halten. Hindernisse beseitigen und für eine ausreichende Beleuchtung sorgen.

NORMES DE SECURITE

Cette machine, de conception moderne, a été réalisée pour offrir une sécurité d'utilisation maximale ainsi que des performances élevées.
Toutefois, l'opérateur est personnellement responsable des conditions de sécurité.
Il est nécessaire de savoir que l'utilisation des machines- outils comporte certains risques. Chaque usinage implique une concentration maximale.

1. L'opérateur doit avoir au moins l'âge requis par la loi concernant l'activité professionnelle.
2. Avant de mettre la machine en service, il est indispensable de lire attentivement et entièrement ce manuel d'instructions.
3. Exécuter les usinages prévus uniquement lorsque toutes les protections sont correctement positionnées et en parfait état. Si la protection standard n'est pas adaptée pour une condition particulière ou un usinage donné, consulter votre revendeur pour d'ultérieures informations.
4. Les opérations de réglage et d'entretien doivent être exécutées uniquement après avoir désactivé la machine et après avoir fermé l'interrupteur général à l'aide du cadenas.
5. S'assurer que la machine est relié à une installation de mise à la terre en bon état. La ligne de terre doit être contrôlée par un électricien spécialisé, au moyen d'instruments prévus à cet effet.
6. Si l'opérateur doit s'absenter de son poste de travail, il doit désactiver la machine et le signaler au moyen d'une pancarte.
7. Un nettoyage soigné constitue un facteur de sécurité important. Plus particulièrement, le plan de travail ainsi que le sol doivent être toujours parfaitement propres. Enlever les obstacles et veiller à ce que l'éclairage soit suffisant.

NORMAS DE SEGURIDAD

Esta máquina de moderna concepción ha sido realizada para garantizar un uso seguro y unas elevadas prestaciones.
Sin embargo, el único responsable de las condiciones de seguridad es el operador. Hay que tener en cuenta que el uso de cualquier máquina herramienta comporta algunos riesgos que hay que conocer perfectamente y que cualquier trabajo exige la máxima concentración. En este sentido, a continuación se facilitan algunas normas de seguridad:

1. El operador debe tener, al menos, la edad mínima que establece la ley para ejercer actividades profesionales.
2. Antes de poner en marcha la máquina hay que leer atentamente y por completo el presente manual de instrucciones.
3. Los trabajos previstos se tienen que efectuar exclusivamente con todas las protecciones colocadas y en perfecto estado. Si la protección estándar no es suficiente para garantizar la seguridad de una determinada condición o trabajo, hay que pedir mayor información al propio .
4. Las operaciones de regulación y mantenimiento tienen que efectuarse sólo tras haber desactivado la máquina y haber bloqueado el interruptor general con un candado.
5. Comprobar que la máquina esté conectada a una toma de tierra eficaz. La línea de tierra tiene que ser controlada por un electricista especializado mediante los correspondientes instrumentos.
6. Siempre que el operador tenga que dejar el lugar de trabajo, debe desactivar la máquina.
7. Una limpieza esmerada mejora la seguridad. En este sentido, hay que mantener perfectamente limpios la mesa de trabajo y el pavimento. Quitar cualquier obstáculo que dificulte los movimientos del operador y comprobar que la iluminación sea adecuada.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Этот станок нового поколения гарантирует максимальную безопасность в эксплуатации и демонстрирует высокий уровень исполнения.
Тем не менее, ответственным за условия безопасности является лично сам пользователь.
В связи с этим напоминаем, что использование любого станка подразумевает определенные риски, которые необходимо учитывать.
Начало любой работы требует максимальной внимательности и собранности.

1. К работе не допускаются лица, не достигшие по закону возраста, с которого разрешается профессиональная деятельность.
2. Перед запуском станка необходимо внимательно и полностью прочитать все положения настоящей инструкции.
3. Выполнять предусмотренные работы надлежит только при наличиии всех систем защиты на своих местах и в безупречном рабочем состоянии. В том случае, если стандартное защитное приспособление не подходит для какой-либо специальной обработки или особых условий ,обращайтесь за информацией непосредственно к продавцу.
4. Операции по регулировке и уходу за станком могут производиться только после полной остановки работы станка и установки на ноль главного выкльчателя.
5. Убедитесь, что станок соединен к соответствующей установке заземления с эффективными заземляющими электродами. Линия заземления должна быть проверена специалистом-электриком с использованием соответствующей аппаратуры.
6. В случае необходимости рабочего покинуть свое рабочее место необходимо выключить станок.
7. Аккуратная и тщательная чистка является выжным фактором безопасности. Особенно важно держать идеально чистыми рабочую поверхность стола и

8. L'esperienza insegna che numerosi oggetti indossati dall'operatore stesso possono essere causa di infortuni. A questo proposito togliere anelli, orologi, braccialetti e catene. Abbottonare bene i polsini, togliere la cravatta, tenere raccolti i capelli, utilizzare calzature robuste conformi alle norme antinfortunistiche.
9. Utilizzare guanti robusti a cinque dita che non riducano la sensibilità e la sicurezza di presa.
10. Utilizzare sempre occhiali e schermi protettivi per gli occhi.
11. Attenersi alle prestazioni previste dalla macchina. Non lavorare pezzi troppo piccoli o troppo grandi.
12. Non impiegare mai utensili incrinati o deformati. Non superare mai il numero di giri indicato sugli utensili e prescritto dal costruttore.
13. Assicurarsi della perfetta equilibratura di tutti gli utensili, della efficienza della affilatura e del loro accurato serraggio. Prima di installare qualsiasi utensile, controllarne le superfici di appoggio. Accertarsi che siano ben pulite, prive di ammaccature e perfettamente piane.
14. Applicare sempre in posizione corretta il coltello divisore (ved. Fig. 11). Assicurarsi che il coltello divisore sia quello indicato per la lama utilizzata controllando i dati stampigliati su di esso.
15. Le viti, i bulloni e le ghiere degli utensili devono essere serrate senza eccedere dai normali valori di serraggio e senza impiegare leve o forzando la chiave.
16. In caso di rottura della lama della sega, occorre sostituire, se danneggiato, l'inserto d'alluminio sul piano.

8. Experience has shown that various objects worn by the operator can be the cause of accidents. Always remove rings, watches, bracelets and chains. Button up shirt cuffs, remove ties, keep hair tied up, wear sturdy footwear in conformity with accident prevention regulations.
9. Wear strong five-finger gloves which do not impair sense of touch and grip.
10. Always wear glasses and goggles.
11. Adhere to standard machine performance figures. Do not try to machine pieces that are too small or too big.
12. Never use flawed or misshapen tools. Never exceed the number of rpm indicated by the manufacturer .
13. Ensure all tools are perfectly balanced, properly sharpened and carefully fitted in position. Before fitting any tool, check the bearing surfaces. Make sure they are well cleaned, without dents and perfectly flat.
14. Always correctly position the dividing knife (see Fig. 11). Make sure the dividing knife blade is the correct one by checking the details stamped on it.
15. The screws, bolts and ring nuts of the tools must be set without exceeding standard setting values and without using levers or straining spanners.
16. In the event of breakage of the saw blade, the aluminium insert on the worktable must be replaced, when damaged.

8. Die Erfahrung lehrt, daß an der Person selbst Gefahrenstellen vorhanden sind, die zu Unfällen führen können. Deswegen Ringe, Uhren, Armbänder, Ketten abnehmen. Die Ärmel fest zusammenraffen, die Krawatte abnehmen, das Haar sichern, festes Schuhwerk entsprechend der Unfall-verhütungsvorschriften tragen.
9. Robuste Fingerhandschuhe benützen, die aber Griffsicherheit und Fingergefühl nicht beeinträchtigen.
10. Die Augen stets mit Brillen oder Schutzmasken schützen.
11. Die Leistungsfähigkeit der Maschine beachten. Niemals zu große oder zu kleine Werkstücke bearbeiten.
12. Niemals rissige oder verformte Werkzeuge einsetzen. Die auf den Werkzeugen angegebene und vom Hersteller vorgeschriebene Drehzahlgrenze niemals überschreiten.
13. Prüfen, ob die Werkzeuge perfekt ausgewuchtet, gut geschärft und sicher befestigt resultieren.
    Vor Montage der Werkzeuge sind deren Auflageflächen zu kontrollieren. Sie müssen tadellos sauber, ohne Beulen und vollkommen eben resultieren.
14. Den Spaltkeil stets an der richtigen Stelle ansetzen (siehe Abb. 11). Anhand der auf dem Spaltkeil aufgeprägten Daten sicherstellen, daß es für das verwendete Sägeblatt geeignet ist.
15. Die Schrauben, Bolzen oder Zwingen der Werkzeuge sind festzuziehen, ohne Übertreibung des empfohlenen Spanngrads, ohne Hebel oder Kraftanwendung auf die Schlüssel.
16. Bei ausgeschlagenem Sägespalt ist die Alu-Tischeinlage - sofern beschädigt - zu erneuern.

8. L'expérience nous enseigne que de nombreux objets portés par l'opérateur peuvent être la cause d'accidents. A ce propos, enlever les bagues, montres, bracelets et chaînes. Boutonner correctement les poignets, enlever la cravate, attacher les cheveux, utiliser des chaussures robustes, conformes aux normes contre les accidents.
9. Utiliser des gants solides, à cinq doigts, ne diminuant pas la sensibilité et la sécurité de la prise.
10. Utiliser toujours des lunettes et des écrans de protection pour les yeux.
11. Respecter les prestations prévues par la machine. Ne pas usiner de pièces trop grandes ou trop petites.
12. Ne jamais utiliser d'outils fêlés ou déformés. Ne jamais dépasser le nombre de tours indiqué sur les outils et prescrit par le constructeur .
13. S'assurer du parfait équilibrage de tous les outils, du bon état de l'affûtage ainsi que de leur parfait serrage. Avant d'installer un outil quelconque, en contrôler les surfaces d'appui. Vérifier qu'elles soient correctement nettoyées, sans bosselures et parfaitement planes.
14. Appliquer toujours le couteau diviseur en position correcte (voir Fig. 11). Vérifier que le couteau diviseur est bien celui indiqué pour la lame utilisée en contrôlant les caractéristiques gravées sur celui-ci.
15. Les vis, les boulons et les colliers des outils doivent être serrés au couple prescrit, sans dépasser les valeurs de serrage normales, sans utiliser de levier et sans forcer la clé.
16. En cas de rupture de la lame de la scie, s'il est endommagé, il est nécessaire de remplacer l'élément en aluminium situé sur le plan.

8. La experiencia ha demostrado que muchos de los objetos llevados por el operador pueden provocar graves accidentes. Por esto, se aconseja: no llevar anillos, relojes, brazaletes ni cadenas; tampoco corbatas. Llevar las mangas abrochadas y los cabellos recogidos. Utilizar calzados robustos conformes a las normas de prevención de accidentes.
9. Utilizar guantes resistentes de cinco dedos que no reduzcan ni la sensibilidad ni la capacidad de agarre.
10. Utilizar siempre gafas y protecciones para los ojos.
11. Respetar las prestaciones previstas para la máquina. No trabajar piezas demasiado pequeñas o grandes.
12. No emplear nunca herramientas dañadas o deformadas. No superar jamás el número de revoluciones indicado en las herramientas y prescrito por el fabricante .
13. Comprobar que las herramientas estén bien equilibradas, afiladas y apretadas. Antes de instalar cualquier herramienta hay que controlar las superficies de apoyo. Comprobar que estén bien limpias, sin daños y perfectamente planas.
14. Poner la cuchilla divisora correctamente (véase fig. 11). Comprobar que la cuchilla divisora sea la indicada para la hoja utiliza controlando los datos grabados en la misma.
15. Los tornillos, los pernos y las bridas de las herramientas tienen que apretarse sin superar los normales pares de apriete y sin emplear palancas ni forzar la llave.
16. Si se rompe la hoja de la sierra hay que sustituir, si está dañado, el elemento de aluminio de la mesa.

8. Опыт показывает, что излишние детали в одежде рабочего могут стать причиной несчастья. В связи с этим предлагается снимать кольца, часы, браслеты и цепочки. А также до конца застегивать манжеты, снимать галстук, волосы держать убранными, использовать прочную надежную обувь, соответствующую нормам безопасности.
9. Использовать прочные перчатки с пятью пальцами, не уменьшающие чувствительности и препятствующие выскальзыванию предметов.
10. Всегда использовать очки и защитные маски для глаз.
11. Придерживаться области применения станка. Не обрабатывать слишком большие или слишком маленькие детали.
12. Категорически запрещается использовать деформированные режущие инструменты или режущие инструменты с трещинами. Никогда не превышать допустимый предел скорости, указанный на оборудовании и предписанный производителем.
13. Убедитесь в безупречной уравновешенности всех режущих инструментом, в их эффективной заточке, надежной посадке на ось и затяжке. Прежде чем устанавливать какой-либо режущий инструмент, проверьте поверхности в местах соединения. Убедитесь, что они чистые, без повреждений и идеально ровные.
14. Устанавливайте всегда в правильную позицию разделительный нож (см. рис. 11). Убедитесь, что разделительный нож - именно тот, что указан для используемой пилы, сверив нанесенные на нем данные.
15. Винты, болты, гайки и зажимные кольца режущих инструментов должны быть плотно завинчены без видимых усилий не прибегая к помощи рычага или ударов по гаечному ключу.
16. В случае поломки диска пилы нужно заменить его; если он поврежден, приложить лист аллюминия на поверхность.

I

VALORI DI RUMOROSITÀ

A. LIVELLO DI PRESSIONE ACUSTICA IN BASE ALLA NORMATIVA EN ISO 3744

A vuoto 95 dB (A)
A carico 100 dB (A)

B. LIVELLO DI POTENZA ACUSTICA NELLE VICINANZE DELL'OPERATORE IN BASE ALLA NORMATIVA ISO 7960

A vuoto 85 dB (A)
A carico 88 dB (A)

I valori indicati sono stati determinati in base alla normativa DIN 45635, Parte 1651.
Possono variare in base ai comandi di serie di ±3 dB.

I valori quotati per il rumore sono livelli di emissione e non necessariamente livelli di lavoro sicuro. Mentre vi è una correlazione tra livelli di emissione e livelli di esposizione, questa non può essere usata per determinare se siano richieste o non ulteriori precauzioni. I fattori che influenzano il reale livello di esposizione del lavoratore includono la durata dell'esposizione, le caratteristiche dell'ambiente, altre sorgenti di emissione, per esempio il numero delle macchine e altre lavorazioni adiacenti. Anche i livelli di esposizione permessi possono variare da paese a paese. Queste informazioni comunque mettono in grado l'utilizzatore delle macchine di fare una migliore valutazione dei pericoli e rischi.

GB

NOISE LEVELS

A. NOISE LEVEL ACCORDING TO STANDARD EN ISO 3744

Empty 95 dB (A)
Loaded 100 dB (A)

B. POWER LEVEL NEAR THE OPERATOR ACCORDING TO STANDARD ISO 7960

Empty 85 dB (A)
Loaded 88 dB (A)

The values indicated have been recorded according to DIN 45635 standards, Section 1651.
These can vary according to standard controls by ± 3 dB.

The noise values listed are the emission levels and not necessarily safe working levels. Although there is a correlation between emission levels and exposure levels, this data cannot be used to reliably determine if further precautions are required or not. The factors that influence the worker's real exposure level include the length of exposure, the characteristics of the work area, and other sources of noise emission such as the number of machines and other work being performed nearby. The permitted exposure levels can also vary from country to country. However, this information permits the user of the machines to make a better evaluation of the dangers and risks.

D

LÄRMINFORMATION

A. A-SCHALLEISTUNGSPEGEL GEMASS EN ISO 3744

Leerlauf 95 dB (A)
Bearbeitung 100 dB (A)

B. LEISTUNGSSTUFE IN OHRNAHE DES BEDIENENDEN GEMASS ISO 7960 ANHANG A

Leerlauf 85 dB (A)
Bearbeitung 88 dB (A)

Die angegeben Werte wurden nach DIN 45635 TEIL 1651 ermittelt.
Sie können aufgrund von Seriensteurungen um ± 3 dB (A) variieren.

Die angegebenen Werte sind Lärmemissionswerte und stimmen nicht unbedingt mit den Arbeitsicherheitswerten überein. Es gibt zwar eine Korrelation zwischen Emissionswerten und Belastungswerten, doch besitzt diese keine Aussagekraft bezüglich eventueller Forderungen nach zusätzlichen Schutzmaßnahmen. Zu den Faktoren, die die effektive Belastungshöhe des Bedieners beeinflussen, zählen die Dauer der Belastung, die Raumbedingungen, sonstige Lärmquellen wie z.B. die Anzahl der Maschinen und die in der Nähe des Arbeitsplatzes befindlichen sonstigen Bearbeitungsverfahren. Auch können die zulässigen Belastungswerte von Land zu Land unterschiedlich sein. Diese Informationen helfen dem Bediener der Maschine aber in jedem Fall, die möglichen Gefahren und Risiken besser beurteilen zu können.

NIVEAUX DE BRUIT

A. NIVEAU DE PRESSION ACOUSTIQUE SUIVANT LA NORME EN ISO 3744

A vide 95 dB (A)
Chargée 100 dB (A)

B. NIVEAU DE PUISSANCE ACOUSTIQUE DANS L'ENVIRONNEMENT DE L'OUVRIER SUIVANT LA NORME ISO 7960

A vide 85 dB (A)
Chargée 88 dB (A)

Les valeurs indiquées ont été déterminées d'après la norme DIN 4535, paragraphe 1651. Elles peuvent varier de ± 3 dB, en fonction des commandes de série.

Les valeurs calculées pour le bruit sont des niveaux d'émission et pas nécessairement des niveaux de service sûr. Alors qu'il y a une corrélation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, cette dernière ne peut être utilisée pour déterminer si d'autres précautions sont ou non requises. Les facteurs influençant le niveau réel d'exposition de l'ouvrier comprennent la durée de l'exposition, les caractéristiques de l'environnement, d'autres sources d'émission, comme le nombre de machines et d'autres usinages avoisinants. Même les niveaux d'exposition permis peuvent varier de pays à pays. De toutes les manières, ces informations permettent à l'utilisateur des machines d'effectuer une meilleure estimation des dangers et des risques encourus.

VALORES DE LA INTENSIDAD SONORA

A. NIVEL DE PRESION ACUSTICA EN BASE A LA NORMATIVA EN ISO 3744

- En vacío 95 dB (A)
- Con carga 100 dB (A)

B. NIVEL DE POTENCIA ACUSTICA CERCA DEL OPERADOR EN BASE A LA NORMATIVA ISO 7960

- En vacío 85 dB (A)
- Con carga 88 dB (A)

Los valores indicados se han determinado según la normativa DIN 45635, Parte 1651.
Pueden variar ± 3 dB según los mandos de serie.

Los valores acotados para el ruido son niveles de emisión y no necesariamente niveles de trabajo seguro. Existe una correlación entre los niveles de emisión y los de exposición, pero la misma no puede ser empleada para determinar si se necesitan o no otras precauciones. Los factores que influencian el real nivel de exposición incluyen la duración de la exposición, las características del ambiente, otras fuentes de emisión (como por ejemplo el número de máquinas y otras elaboraciones cercanas). Los niveles de exposición permitidos pueden variar según el país. De todos modos, esta información ayuda al usuario de las máquinas para evaluar mejor los peligros y riesgos.

УРОВНИ ШУМА

А.УРОВЕНЬ АКУСТИчЕСКОГО ДАВЛЕНИц НА БАЗЕ НОРМАТИВА EN ISO 3744

- На холостом ходу 95 dB (A)
- Под нагрузкой 100 dB (A)

В. УРОВЕНЬ АКУСТИчЕСКОЙ МОЩНОСТИ ВБЛИЗИ ОТ РАБОчЕГО В СООТВЕТСТВИИ С НОРМАТИВОМ ISO 7960.

- На холостом ходу 85 dB (A)
- Под нагрузкой 88 dB (A)

Указанные уровни были установлены на базе норматива DIN 45635, Часть 1651.
Разрешенные допуски ± 3 dB могут варьироваться в зависимости от серии опреаций. Показатели, определяющие шум - это уровни шума при запуске и совершенно не обязательно - уровни шума при постоянной работе. Несмотря на то, что это соотношение уровней при запуске и уровней постоянного воздействия, его нельзя использовать для определения требований к последующим мерам предосторожности. Факторы, влияющие на реальный уровень воздействия на рабочего включают в себя продолжительность воздействия, характеристику окружающего пространства, другие источники усиления воздействия, например, количество станков, и другие смежные работы. Также могут варьироваться уровни при постоянной работе. Таким образом, эта информация помогает пользователю станка оптимально проанализировать опасности и риски.

INSTALLAZIONE DELLA MACCHINA

TRASPORTO (fig.2)

Prima di scaricare la macchina liberarla dalle parti che per esigenza di trasporto ed imballaggio vengono appoggiate sopra di essa.
La macchina può essere trasportata sollevandola per mezzo di un carrello elevatore utilizzando gli appositi zoccoli forniti dalla casa costruttrice.
Durante il trasporto evitare strappi o movimenti bruschi .

⚠ Assicurarsi prima di sollevare la macchina che il carrello sia bloccato con la leva (A) mostrata in figura 2.
Per le macchine consegnate disposte in maniera sovrapposta, è importante una volta tolte le 4 staffe di sostegno riavvitare le 2 viti sul lato quadro elettrico per impedire la penetrazione di polvere (fig.3B).

MACHINE INSTALLATION

TRANSPORT (FIG.2)

Before unloading the machine, free it of the parts that are placed over it for transport and packaging purposes.
The machine can be transported by lifting it with a forklift using the bases supplied by the manufacturer.
Avoid wrenching or abrupt movements during transport.

⚠ Make sure that the carriage is blocked with the lever (A) shown in illustration 2 before lifting the machine.
For machines delivered stacked, after removing the 4 support brackets it is important to tighten the 2 screws on the switchboard side to prevent dust from penetrating (fig.3B).

MASCHINENINSTALLATION

TRANSPORT (abb.2)

Vor dem Abladen der Maschine entfernen Sie die Teile, die aus Gründen des Transports und der Verpackung auf dieser abgelegt werden.
Die Maschine kann transportiert werden, indem diese mit einem Gabelstapler angehoben wird. Verwenden Sie dazu die von der Herstellerfirma gelieferten Sockel.
Vermeiden Sie Risse oder ruckartige Bewegungen während des Transports.

⚠ Stellen Sie vor dem Anheben der Maschine sicher, dass der Schlitten mit dem Hebel (A) wie in Abbildung 2 gezeigt gesichert ist.
Bei den übereinander angeordnet gelieferten Maschinen ist es wichtig, nach Abnahme der 4 Stützbügel die 2 Schrauben an der elektrischen Schalttafel zuzuschrauben, um das Eindringen von Staub zu verhindern (Abb. 3B).

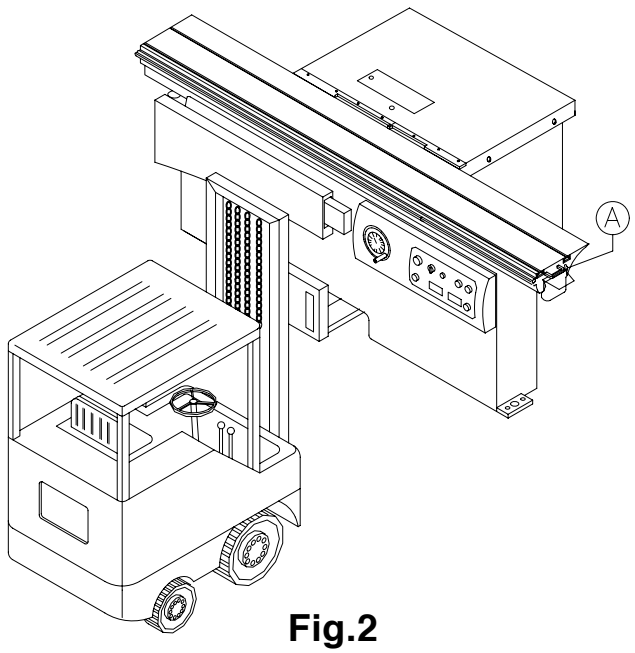


Fig.2

INSTALLATION DE LA MACHINE

TRANSPORT (fig.2)

Avant de décharger la machine la libérer des parties qui pour des exigences de transport et d'emballage sont appuyées sur celle-ci.
La machine peut être transportée en la soulevant au moyen d'un chariot élévateur en utilisant les socles fournis par le constructeur.
Pendant le transport éviter les secousses ou les mouvements brusques.

⚠ S'assurer avant de soulever la machine que le chariot soit bloqué avec le levier (A) montré sur la figure 2.
Pour les machines livrées disposées de façon superposée, il est important, une fois que les 4 brides de soutien ont été ôtées, de visser les 2 vis du côté du panneau électrique pour empêcher la pénétration de poussière (fig.3B).

INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA

TRANSPORTE (Fig2)

Antes de descargar la máquina soltar las partes que por exigencias de transporte y de embalaje se apoyan sobre la misma.
La máquina puede transportarse elevándola con una carretilla elevadora utilizando los tacos suministrados por la casa Fabricante.
Durante el transporte evitar las frenadas o los movimientos bruscos.

⚠ Antes de elevar la máquina asegurarse que el carro esté bloqueado con la palanca (A) que muestra la figura 2.
Para máquinas entregadas de forma superpuesta, es importante que una vez quitados los 4 estribos de soporte, se enrosquen los 2 tornillos del lado del cuadro eléctrico para evitar la entrada de suciedad (fig.3B).

УСТАНОВКА СТАНКА

ТРАНСПОРТИРОВКА (РИС.2)

Прежде чем сгружать станок, освободите его от всех прикрепленных на нем частей согласно требованиям транспортировки и упаковки.
Станок может быть транспортирован помещенным средней частью на кран грузоподъемника, используя специальные панели, прилагаемые производителем.
Во время транспортировки запрещаются рывки и резкие движения.

⚠ Прежде чем поднимать станок, убедитесь, что каретка заблокирована с помощью рычага (A), показанного на рис.2.
Для станков, которые поставляются установленными один на другой, важно, после снятия 4 крепежных скоб, затянуть 2 винта со стороны электрощита, чтобы предотвратить попадание пыли (рис.3B).

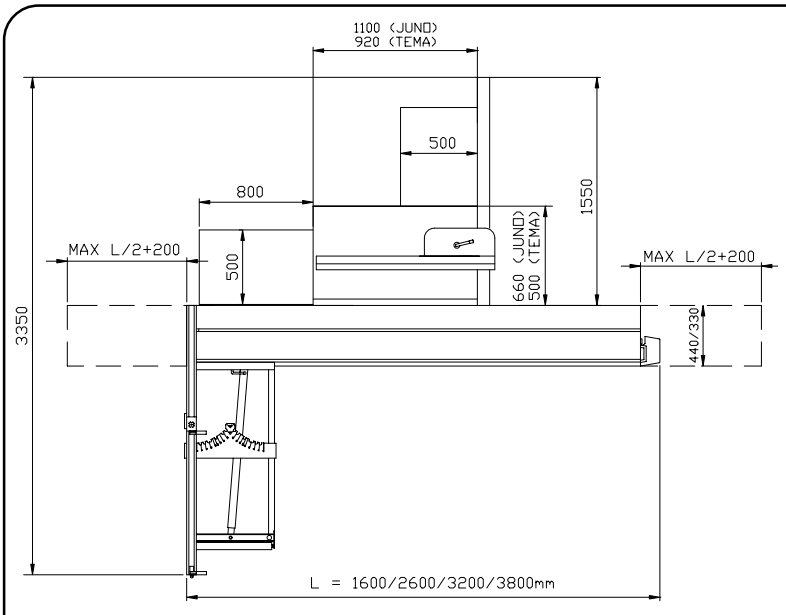


Fig.3A

Fig.3B

POSIZIONAMENTO

Per il posizionamento della macchina attenersi alle misure d'ingombro indicate nella (fig.3A), tenendo presente l'escursione massima che il carro può compiere durante il taglio.

LIVELLAMENTO E FISSAGGIO

Assicurasi che la pavimentazione sia di tipo industriale e perfettamente in piano.
Dopo aver posizionato la macchina è necessario effettuare il livellamento per annullare eventuali dislivelli sulla superficie d'appoggio utilizzando i grani di regolazione che sono indicati nelle (fig. 4-5).
Per livellare la macchina impiegare una livella posta sul piano in ghisa lungo la direzione sia longitudinale che trasversale.
E' necessario al fine di rendere stabile la macchina fissarla a terra tramite i tre fori d.20 situati in mezzo ai grani di regolazione (fig.4-5).

PLACEMENT

When positioning the machine, refer to the dimensions listed in figure 3A. Remember to take into account the maximum movement of the carriage during cutting.

LEVELLING AND FASTENING

Ensure that the floor is an industrial type and perfectly level.
After the machine is in place, it is necessary to level it to eliminate any differences in height of the surface it is resting on. To do this use the adjustment screws that are shown in figs. 4 and 5.
To level the machine use a spirit level placed on the cast iron table in both longitudinal and transversal direction.
To make the machine stable it is necessary to anchor it to the ground by means of the four holes with a diameter of 20 located between the adjustment screws (figs. 4 and 5).

AUFSTELLUNG

Bei der Aufstellung der Maschine die auf Abbildung 3A angegebenen Abmessungen beachten und dabei die volle Ausfahrung des Wagens während des Schnitts berücksichtigen.

AUSRICHTUNG UND BEFESTIGUNG

Sich vergewissern, daß der Fußboden industriellen Typs und perfekt eben ist.
Nach der Aufstellung muss die Maschine unter Benutzung der auf den Abbildungen 4 und 5 gezeigten Bolzen nivelliert werden, um eventuelle Unebenheiten der Aufstellfläche auszugleichen.
Die Maschine unter Verwendung einer Wasserwaage, die auf einer Gußeisenfläche aufzustellen ist, sowohl in Längs- als auch in Querrichtung ausrichten.
Für eine stabile Aufstellung muss die Maschine mit den 4 Bohrungen Ø 20 zwischen den Einstellbolzen am Boden befestigt werden (Abb. 4 und 5).

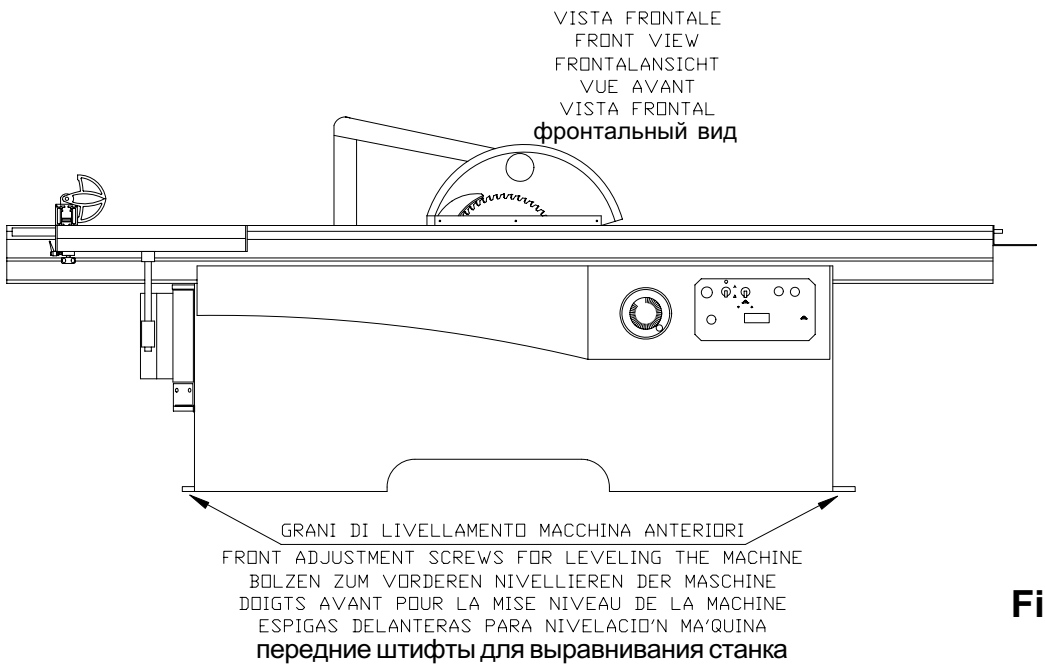

VISTA FRONTALE
FRONT VIEW
FRONTALANSICHT
VUE AVANT
VISTA FRONTAL
фронтальный вид
GRANI DI LIVELLAMENTO MACCHINA ANTERIORI
FRONT ADJUSTMENT SCREWS FOR LEVELING THE MACHINE
BOLZEN ZUM VORDEREN NIVELLIEREN DER MASCHINE
DOIGTS AVANT POUR LA MISE NIVEAU DE LA MACHINE
ESPIGAS DELANTERAS PARA NIVELACIO'N MA'QUINA
передние штифты для выравнивания станка

Fig.4

MISE EN PLACE

Pour la mise en place de la machine respecter les cotes d'encombrement indiquées à la fig.3A, sans oublier la course maximale que peut effectuer le chariot pendant la coupe.

MISE A NIVEAU ET FIXATION

S'assurer que le sol est de type industriel et parfaitement plat.
Après avoir placé la machine il faut la mettre à niveau, afin d'éliminer d'éventuels défauts se trouvant sur la surface d'appui, en utilisant les doigts de réglage indiqués à la fig. 4-5.
Pour niveler la machine utiliser un niveau situé sur le plateau en fonte dans le sens longitudinal comme transversal.
Pour que la machine soit parfaitement stable, il faut la fixer au sol en se servant des quatre trous Ø 20 se trouvant au milieu des doigts de réglage (fig. 4-5).

EMPLAZAMIENTO

Para efectuar el emplazamiento de la máquina deberán considerarse las dimensiones indicadas en la (fig. 3A), considerando la carrera máxima de corte del carro.

NIVELACIÓN DE Y FIJACION

Controlar que el pavimento sea de tipo industrial y esté perfectamente plano.
Después de haber instalado la máquina se deberá efectuar su nivelación para anular posibles desniveles en la superficie de apoyo, utilizando para ello las espigas de regulación indicadas en las (fig. 4-5).
Para nivelar la máquina colocar un nivel en el plano de fundición a lo largo de la dirección tanto longitudinal como transversal.
A fin de conferir estabilidad a la máquina, es indispensable fijarla al pavimento mediante los cuatro orificios Ø 20 presentes en medio de las espigas de regulación (fig.4-5).

установка

При установке станка придерживайтесь размеров, указанных на рис.3А, учитывая максимальное колебание, которого может достигать каретка в процессе резки.

ВЫСТАВЛЕНИЕ УРОВНЦ И ФИКСАЦИЦ

Убедитесь, что пол идеально гладкий и предусмотрен для производственных помещений.
После установки станка необходимо выставить уровень, чтобы свести к нулю возможные неровности поверхности, на которую он устанавливается, используя штифты регулировки, указанные на рис. 4 - 5.
Чтобы выровнять станок, уровень кладется на чугунный стол параллельно длинной стороне и затем постепенно передвигается. Другой уровень выставляется перпендикулярно первому.
В конце, чтобы станок был неподвижен, необходимо закрепить его на полу, для чего посередине установочных штифтов имеется по 3 отверстия *Ø 20.*

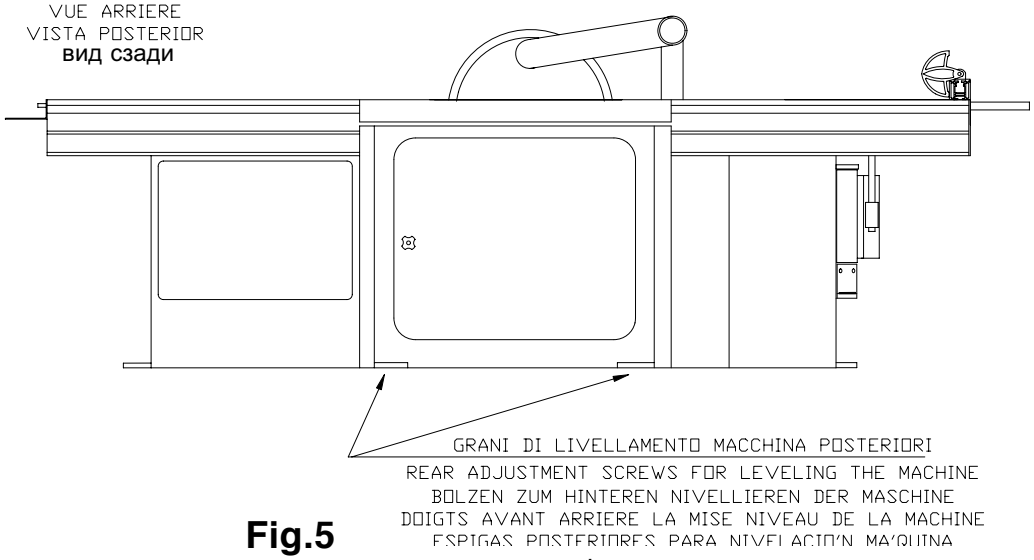

VISTA POSTERIORE
REAR VIEW
RUCKANSICHT
VUE ARRIERE
VISTA POSTERIOR
вид сзади
GRANI DI LIVELLAMENTO MACCHINA POSTERIORI
REAR ADJUSTMENT SCREWS FOR LEVELING THE MACHINE
BOLZEN ZUM HINTEREN NIVELLIEREN DER MASCHINE
DOIGTS AVANT ARRIERE LA MISE NIVEAU DE LA MACHINE
ESPIGAS POSTERIORES PARA NIVELACIÓN MAQUINA
задние штифты для выравнивания станка

Fig.5

MONTAGGIO E REGOLAZIONE DELLA GUIDA PARALLELA STANDARD (fig.6)

Questo dispositivo può essere ribaltato sotto al piano portandolo nella posizione alla estrema destra.

A. Leva di bloccaggio / sbloccaggio guida in alluminio
B. Pomello di microrego- lazione della guida

C. Leva di bloccaggio e sbloccaggio del supporto della guida

Regolazione della guida parallela (fig.7):

1. Allineare la guida parallela (questa dovrà divergere leggermente) agendo sulle viti di regolazione (A).
2. Procedere al taglio di un pannello utilizzando la guida parallela e fermarsi con la parte terminale del pannello in corrispondenza del coltello divisore
3. Appoggiare il pannello sul coltello divisore, usando la microregolazione della guida.
4. Arretrare il pannello fino al raggiungimento della lama, senza spostare la guida parallela, incidendo il pezzo per una lunghezza di almeno 10 cm.
5. Riportare la parte incisa sulla parte anteriore della lama senza spostare la guida parallela.
6. Effettuare un'altra incisione (nel senso normale di taglio) più breve della precedente (quest'ultima sarà più profonda della prima). Il gradino così ottenuto tra le due incisioni dovrà essere appena percettibile al tatto e darà la misura della divergenza della guida rispetto alla lama.

FITTING AND ADJUSTMENT OF PARALLEL FENCE STANDARD (fig.6)

This device can be overturned under the table and brought into extreme right position.

A. Lock lever / release of aluminium fence

B. Knob for microadjustment of fence

C. Lock lever and release of fence support

Adjustment of parallel fence (fig.7):

1. Align the parallel fence (this too must be slightly divergent) by means of set screws (A).
2. Proceed to cut a panel using the parallel fence and stop when the end of the panel reaches the dividing knife.
3. Rest the panel on the dividing knife using fence microadjustment.
4. Reverse the panel until the blade is reached, without moving the parallel fence, and score the piece for a length of at least 10 cm.
5. Bring the scored piece back to the front of the blade without moving the parallel fence.
6. Make another score (in normal cutting direction), a little shorter than the first (but deeper). The step thus obtained between the two scores must be just identifiable by touch and will set the divergence of the fence with respect to the blade.

MONTAGE UND EINSTELLUNG DES PARALLELANSCHLAGES STANDARD (abb.6)

Diese Vorrichtung kann nach Versatz nach rechts außen unter den Tisch geschwenkt werden.

A. Blockier-/Entsperrhebel Alu-Anschlag

B. Knopf zur Feineinstellung der Führung

C. Blockier-/Entsperrhebel der Führung

Einstellung des Parallelanschlags (abb.7):

1. Ausrichtung des Parallelanschlags (ebenfalls mit leichter Abweichung) durch Betätigen der Verstellschrauben (A).
2. Unter Einsatz des Parallelanschlags einen Schnitt vornehmen und mit den Plattenenden am Spaltkeil anhalten.
3. Die Platte am Spaltkeil andrücken, dabei die Feineinstellvorrichtung des Anschlags benutzen.
4. Die Platte bis zum Sägeblatt zurückschieben, ohne den Parallelanschlag zu verstellen, wobei das Werkstück über eine Länge von mindestens 10 cm eingeschnitten wird.
5. Den eingeschnittenen Teil zur Vorderseite des Sägeblatts zurückbringen, ohne den Parallelanschlag zu verstellen.
6. Einen weiteren, etwas kürzeren Einschnitt (normale Schnittrichtung) vornehmen (tiefer als der erste Schnitt).
   Die so erhaltene Stufe zwischen den beiden Einschnitten darf beim Berühren kaum spürbar sein und gibt die Abweichung der Führung zum Messer an.

MONTAGE ET REGLAGE DU GUIDE PARALLELE STANDARD (fig.6)

Ce dispositif peut être basculé sous le plan en le portant dans la position à l'extrême droite.

A. Levier de blocage/déblocage guide en aluminium

B. Pommeau de micro-réglage du guide

C. Levier de blocage/déblocage du support du guide

Réglage du guide parallèle (fig.7) :

1. Aligner le guide parallèle (qui devra aussi diverger légèrement) en agissant sur les vis de réglage (A).
2. Procéder à la coupe d'un panneau en utilisant le guide parallèle et s'arrêter lorsque la partie terminale du panneau se trouve en face du couteau diviseur.
3. Appuyer le panneau sur le couteau diviseur, en utilisant le micro-réglage du guide.
4. Déplacer le panneau en arrière jusqu'à atteindre la lame, sans déplacer le guide parallèle, en coupant la pièce sur une longueur d'au moins 10 cm.
5. Replacer la partie coupée sur la partie avant de la lame, sans déplacer le guide parallèle.
6. Effectuer une autre coupe (sans le sens de coupe normal) plus courte que la précédente (cette dernière sera plus profonde que la première). Le décrochement ainsi obtenu entre les deux coupes sera à peine perceptible au toucher et fournira la mesure de la divergence du guide par rapport à la lame.

MONTAJE Y REGULACIÓN DE LA GUÍA PARALELA STANDARD (figs.6)

Este dispositivo puede ponerse debajo de la mesa desplazándolo hacia el extremo derecho.

A. Palanca de bloqueo y desbloqueo de la guía de aluminio

B. Pomo de microrregulación de la guía

C. Palanca de bloqueo y desbloqueo del soporte de la guía

Regulación de la guía paralela (figs.7):

1. Alinear la guía paralela (también ésta tiene que divergir ligeramente) mediante los tornillos de regulación (A).
2. Cortar un tablero utilizando la guía paralela y detenerse cuando el extremo del tablero toque la cuchilla divisora.
3. Apoyar el tablero en la cuchilla divisora usando la microrregulación de la guía.
4. Mover hacia atrás el tablero hasta alcanzar la hoja, sin desplazar la guía paralela, y cortar la pieza por una longitud mínima de 10 cm.
5. Poner la parte ranurada en la parte anterior de la hoja sin desplazar la guía paralela.
6. Efectuar otra ranura (en el sentido normal de corte) más corto que el anterior (será más profundo). El escalón obtenido así entre las dos ranuras tendrá que notarse, apenas, y dará la medida de la divergencia de la guía con respecto a la hoja.

МОНТАЖ И РЕГУЛИРОВКА СТАНДАРТНОГО ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА (РИС.6).

Это устройство может быть откинуто под стол отведением в крайнюю правую позицию.

A. Рычаг блокировки/ разблокировки аллюминиевого упора

B. Кнопка микрорегулировки упора.

C. Рычаг блокировки и разблокировки суппорта упора.

Регулировка параллельного упора (Рис.7):

1. Выровняйте параллельный упор, воздействуя на винты регулировки (A) (он должен легко менять направление).
2. Начните разрез панели, используя параллельный упор и остановите сь на конечной части панели в соответствии с разделительным ножом.
3. Опустите панель на разделительный нож, используя микрорегулировку упора.
4. Оттяните панель до достижения пилы, не передвигая параллельный упор, надрезая кусок на длину по крайней мере 10 см.
5. Возвратите надрезанную часть на переднюю часть пилы не передвигая параллельный упор.
6. Осуществите следующий разрез (имеем в виду обычный разрез) более короткий по сравнению с предыдущим (он должен быть более глубоким по сравнению в первым). Полученная таким образом разница между двумя разрезами должна быть едва ощутима на ощупь и давать предел расхождения упора относительно пилы.

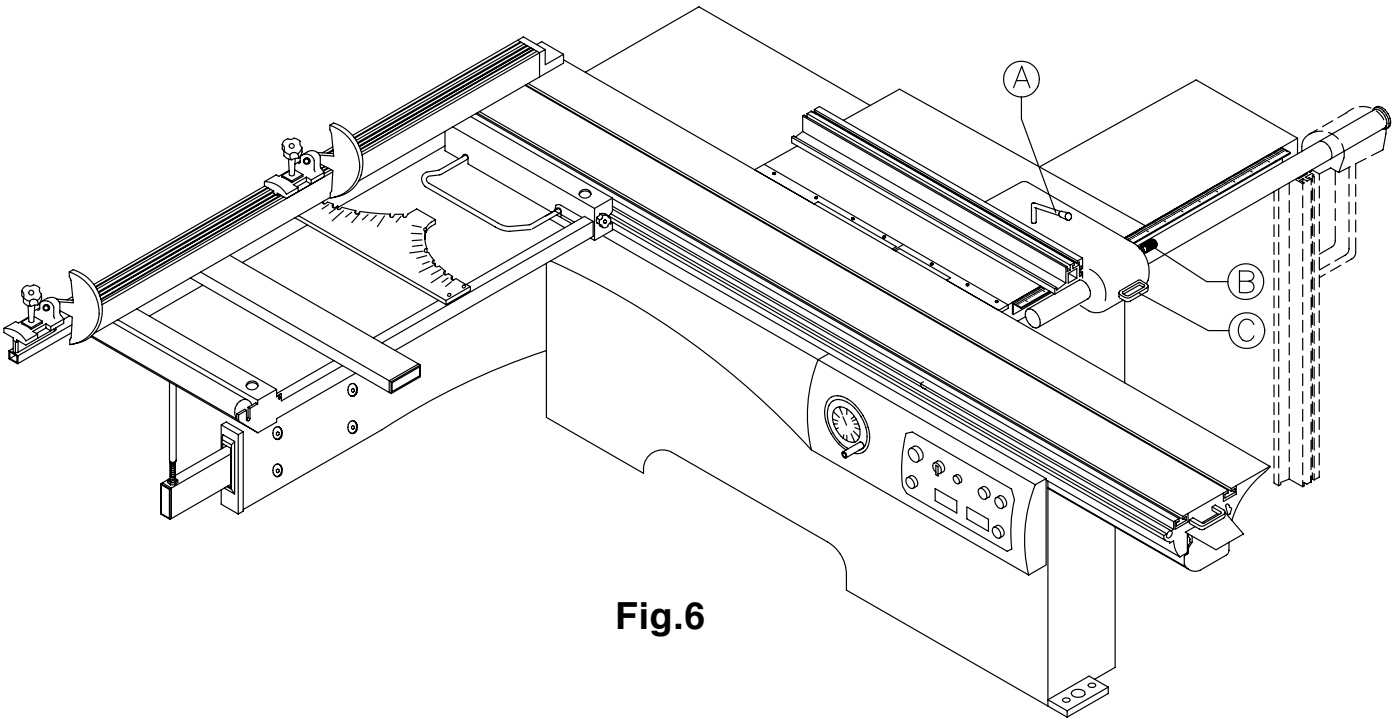


Fig.6

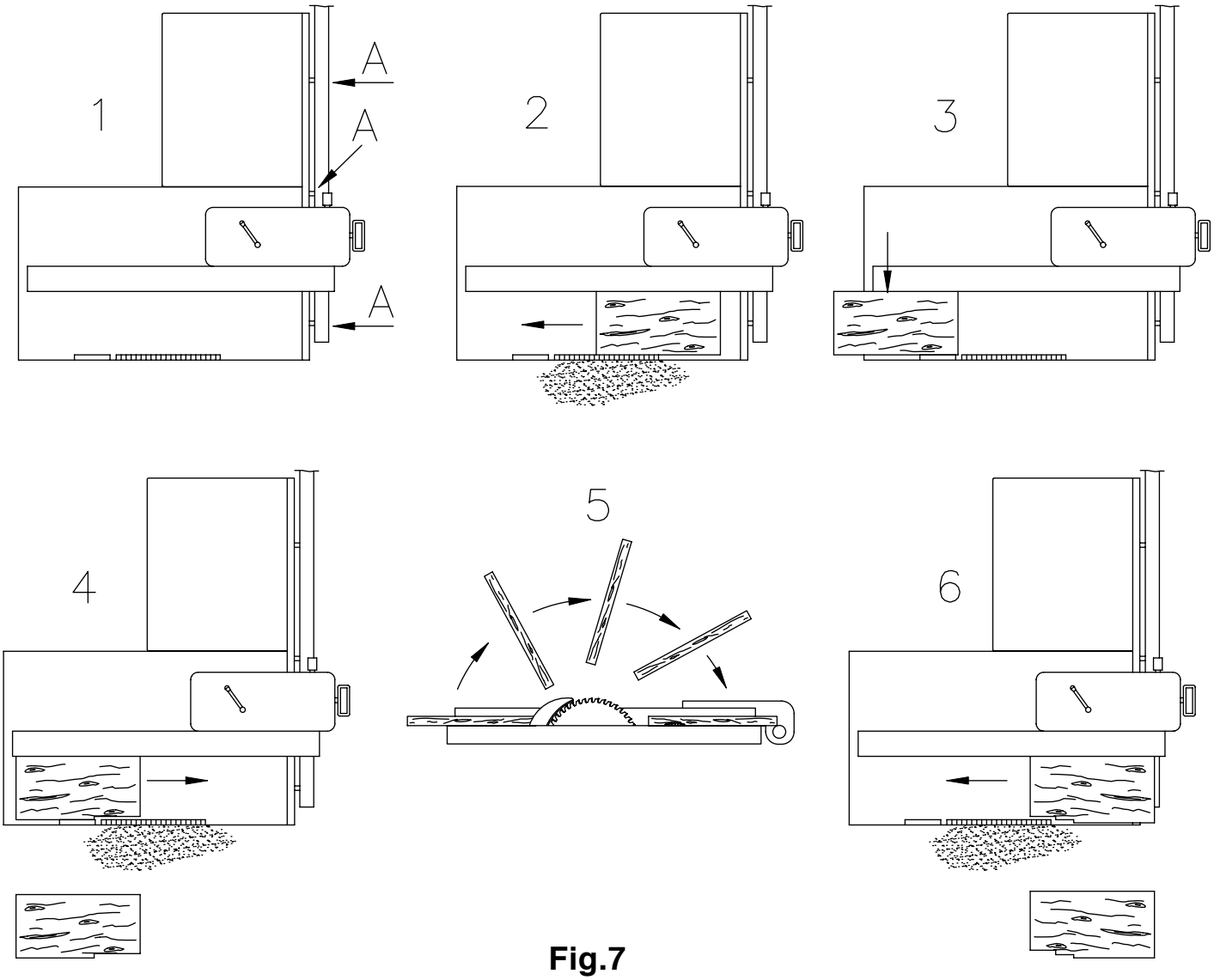


Fig.7

MONTAGGIO GUIDA PARALLELA CON MOVIMENTAZIONE ELETTRICA

Per il montaggio della guida parallela seguire le fasi riportate in figura A:

1) Fissare il supporto catena portacavi utilizzando gli appositi fori posti sul fianco del basamento e sulla prolunga in lamiera.
2) Montare la guida parallela con la sua barra di scorrimento e il profilo in alluminio, avendo cura di appoggiare la catena portacavi sul supporto montato in precedenza.
3) Dopo aver montato il tutto e' necessario effettuare il collegamento elettrico inserendo il connettore nella sua presa posta sul fianco del basamento e infine inserire il tubo dell'aria nel raccordo posto vicino alla presa.

Per quanto riguarda le regolazioni di taglio sono uguali alla guida parallela standard.

INSTALLATION OF PARALLEL GUIDE WITH ELECTRIC DRIVE

To install the parallel guide follow the phases shown in Figure A:

1) Fix the cable chain support using the special hole on the side of the base and on the sheet metal extension.
2) Mount the parallel guide with its sliding bar and the aluminium profile, taking care to place the cable chain on the previously mounted support.
3) When everything has been installed, make the electrical connection, inserting the connector in its socket on the side of the base and, finally, inserting the air pipe in the union located near the socket.

Concerning cutting adjustments, these are identical to the standard parallel guide.

MONTAGE DER PARALLELFÜHRUNG MIT ELEKTRISCHER BEWEGUNG

Die Montage der Parallelführung wird gemäß Abb. A folgendermaßen ausgeführt:

1) Das Kabelkettenlager unter Verwendung der Schlitze auf der Seite des Unterbaus und auf der Verlängerung aus Blech befestigen.
2) Die Parallelführung mit ihrer Gleitstange und dem Alu-Profil montieren und dabei darauf achten, daß die Kabelkette auf dem vorab montierten Lager aufliegt.
3) Nach Beendung der Montage den elektrischen Anschluß vornehmen. Hierzu ist der Verbinder in die Dose auf der Unterbauseite zu stecken und der Luftschlauch in den Anschluß neben der Dose einzuführen.

Die Einstellungen für den Schnitt werden auf die gleiche Weise wie bei der Parallelführung in Standardversion ausgeführt.

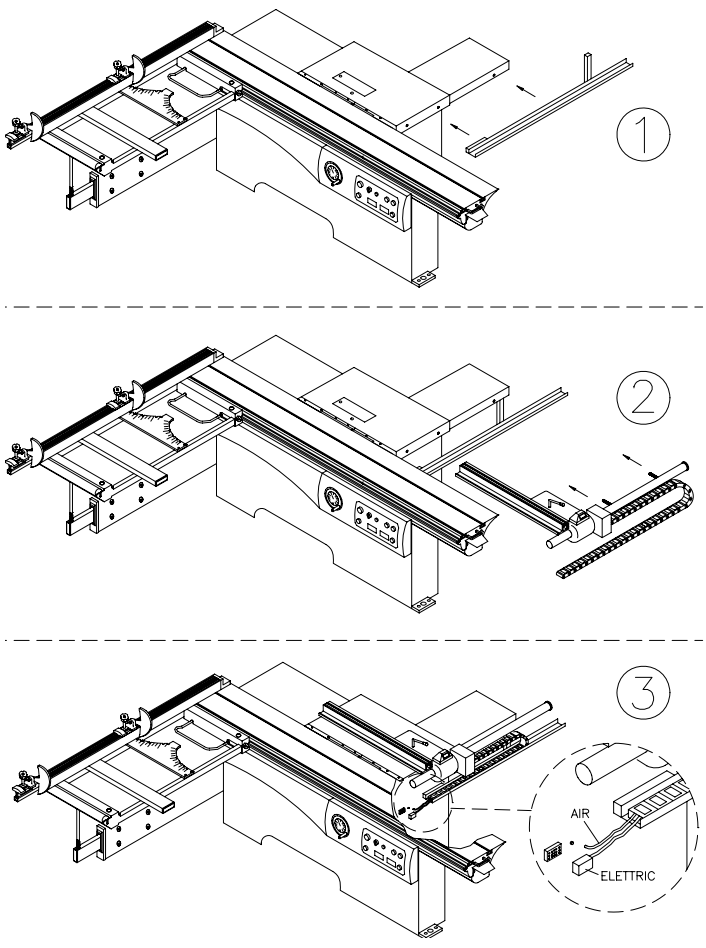


Fig.A

MONTAGE GUIDE PARALLELE AVEC ACTIONNEMENT ELECTRIQUE

Pour le montage du guide parallèle suivre les phases indiquées à la Figure A :

1) Fixer le support chaîne porte-câbles à l'aide des trous situés sur le côté du socle et sur la rallonge en tôle.
2) Monter le guide parallèle avec sa barre de coulissement et le profil en aluminium, en ayant soin de poser la chaîne porte-câbles sur le support monté précédemment.
3) Après avoir monté l'ensemble, il faut effectuer le branchement électrique en introduisant le connecteur dans sa prise située sur le côté du socle et enfin installer le tuyau de l'air dans le raccord situé près de la prise.

Pour ce qui concerne les réglages de coupe, ils sont identiques à ceux du guide parallèle standard.

MONTAJE GUIA PARALELA CON DESPLAZAMIENTOS ELECTRICOS

Para el montaje de la guía paralela seguir las instrucciones de la figura A:

1) Fijar el soporte de la cadena portacables utilizando los orificios correspondientes situados en el lado del bastidor y en la extensión de chapa.
2) Montar la guía paralela con su barra de deslizamiento y el perfil de aluminio, prestando atención en apoyar la cadena portacables sobre el soporte anteriormente montado.
3) Tras haber montado todo, es necesario efectuar la conexión eléctrica enchufando el conector en la toma situada en el lado del bastidor y, por último, introducir el tubo del aire en la boca situada cerca de la toma.

Por lo que respecta las regulaciones de corte, éstas son iguales a las de la guía paralela estándar.

МОНТАЖ ПАРАЛЛЕЛЬНОГО УПОРА С ЭЛЕКТРИчЕСКИМ ДВИЖЕНИЕМ

Монтаж параллельного упора осуществляется в последовательности , изображенной на рис. A:

1) Зафиксировать суппорт цепи кабелей, используя специальные гнездовые отверстия сбоку на основании и на стальном листе удлинения стола.
2) Установить параллельный упор с его рейкой скольжения и аллюминиевым профилем, стараясь опустить цепь кабелей на уже установленный суппорт.
3) После сборки необходимо привести все в сообщение через электрику, воткнув соединитель в розетку, расположенную на боковой поверхности несущей части станка и в конце воткнув воздухопровод в отверстие, находящееся рядом с розеткой.

Заметим, что регулировка реза такая же, как и для стандартного параллельного упора.

MONTAGGIO CARRO IN ALLUMINIO (fig.8-9)

Prima di montare il carro è necessario effettuare le regolazioni di livellamento della macchina.
Per livellare la macchina impiegare una livella posta sul piano in ghisa lungo la direzione sia trasversale che longitudinale ed agire sui grani di regolazione posti sulla parte di appoggio , dopodichè fissare il basamento al pavimento tramite i fori D.20 posti tra i grani di regolazione.
Sul basamento sono presenti n°8 viti (A) disposte su quattro file , che servono per la regolazione e l'appoggio del carro, mentre le altre quattro (B) servono per il suo fissaggio (vedi fig.9).

ALUMINIUM CARRIAGE INSTALLATION (Fig. 8-9)

Before installing the carriage the machine levelling adjustments must be made.
To level the machine use a spirit level placed on the cast iron table in both longitudinal and transversal direction, and act on the adjusting grub screws located on the support section. Then fix the base to the floor through the 20 Ø holes located between the adjusting grub screws.
On the base there are 8 screws (A) arranged in four rows, which are used for adjustment and support of the carriage, while the other four screws (B) are used for fixing (see Fig. 9).

MONTAGE DES ALUSCHLITTENS (Abb.8-9)

Vor der Montage des Alu-Schlittens ist die Maschine der Länge und der Breite nach auszurichten. Die Nivellierung erfolgt unter Verwendung einer Wasserwaage und durch Verdrehen der Regulierungsstifte, die am unteren Teil der Maschine angebracht sind.
Nach der einwandfreien Ausrichtung ist der Unterbau an den Bohrlöchern D.20, die sich zwischen den Regulierungsstiften befinden, am Fußboden zu befestigen.
Am Schlitten sind 8 Schrauben vierreihig angeordnet. Die 4 Schrauben (A) dienen zur Einstellung und Abstützung, die anderen vier Schrauben (B) zur Befestigung des Schlittens (s. Abb.9).

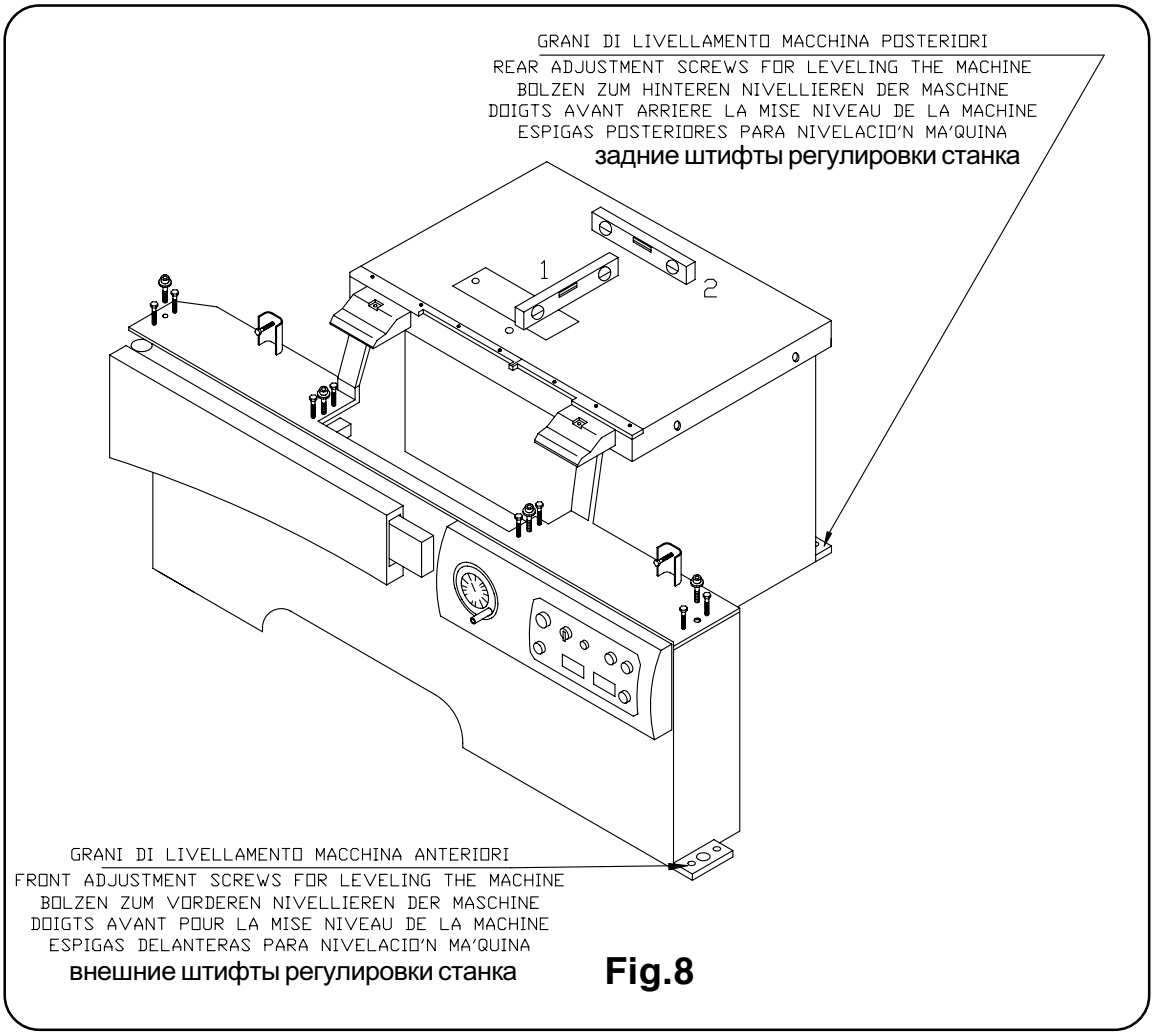

GRANI DI LIVELLAMENTO MACCHINA POSTERIORI
REAR ADJUSTMENT SCREWS FOR LEVELING THE MACHINE
BOLZEN ZUM HINTEREN NIVELLIEREN DER MASCHINE
DOIGTS AVANT ARRIERE LA MISE NIVEAU DE LA MACHINE
ESPIGAS POSTERIORES PARA NIVELACIO'N MA'QUINA
задние штифты регулировки станка
1
2
GRANI DI LIVELLAMENTO MACCHINA ANTERIORI
FRONT ADJUSTMENT SCREWS FOR LEVELING THE MACHINE
BOLZEN ZUM VORDEREN NIVELLIEREN DER MASCHINE
DOIGTS AVANT POUR LA MISE NIVEAU DE LA MACHINE
ESPIGAS DELANTERAS PARA NIVELACIO'N MA'QUINA
внешние штифты регулировки станка

Fig.8

MONTAGE CHARIOT EN ALUMINIUM (fig.8-9)

Avant de monter le chariot il faut effectuer les réglages de mise à niveau de la machine.
Pour niveler cette dernière, utiliser un niveau situé sur le plateau en fonte dans le sens transversal comme longitudinal et agir sur les vis de réglage placées sur le plan d'appui, puis fixer le socle au sol à l'aide des orifices D.20 se trouvant entre les vis de réglage.
Sur le socle on trouve n°8 vis (A) placées sur quatre rangées, qui permettent le réglage et l'appui du chariot, alors que les quatre autres (B) permettent sa fixation (voir fig.9).

MONTAJE CARRO EN ALUMINIO (figs. 8-9)

Antes de instalar el carro es necesario efectuar la nivelación de la máquina.
Para ello se debe colocar un nivel en el plano de fundición, a lo largo de la dirección tanto transversal como longitudinal y operar con las espigas de regulación situadas en la parte de apoyo, después de lo cual se deberá fijar el basamento al pavimento mediante los agujeros D.20 presentes entre las espigas de regulación.
En el basamento están presentes ocho tornillos (A), dispuestos en cuatro filas, que sirven para regular y apoyar el carro, mientras que los restantes cuatro (B) sirven para su fijación (véase fig. 9).

МОНТАЖ АЛЛЮМИНИЕВОЙ КАРЕТКИ (РИС 8-9)

Прежде чем монтировать каретку, необходимо выравнять станок.
При выравнивании станка пользуются уровнями, которые устанавливают на чугунный стол в перпендикулярном направлении по отношению друг к другу так, чтобы один уровень был параллелен длинной стороне стола. После того, как показатели выровнены, зафиксируйте несущую часть станка на полу при помощи отверстий — - Ø 20мм, расположенных на установочных штифтах.
На основании станка находятся болты №8 (A), расположенные в четыре ряда, которые требуются для установки и поддержки каретки, в то время, как другие четыре (B) используются для ее закрепления (см. рис. 9).

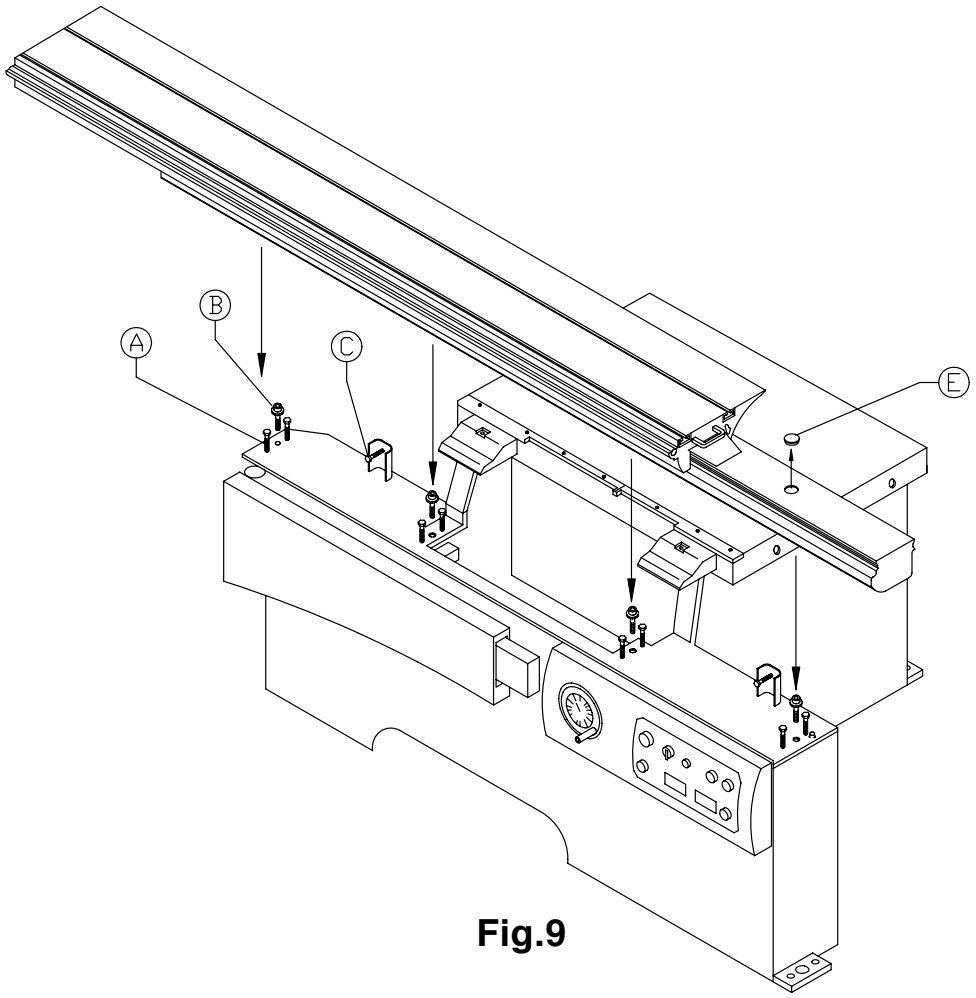


Fig.9

Sono inoltre presenti due viti (C) che servono per il corretto posizionamento del carro .
Tolte le quattro viti di fissaggio (B) dal basamento, ed i quattro tappi (E) posti sulla parte fissa del carro si può procedere al suo collocamento sulle viti di appoggio (A) avendo cura di portare a battuta il carro contro le due viti (C) (fig.9).
A questo punto si può procedere al fissaggio serrando le quattro viti (B) (fig.10).

There are also two screws (C) which are used for proper positioning of the carriage .
Having removed the four retaining screws (B) from the base, and the four caps (E) located on the fixed part of the carriage, place it on the four support screws (A) making sure to move the carriage to rest against the two screws (C) (fig. 9).
Fix the carriage by tightening the four screws (B) (Fig. 10).

Die zwei Bolzen (C) dienen zur korrekten Positionierung des Schlittens .
Nachdem die vier Befestigungsschrauben (B) vom Unterbau und die vier Verschlüsse (E) vom festen Teil des Schlittens abgenommen wurden, kann der Schlitten auf die Stützschrauben (A) Achten Sie darauf, den Schlitten zum Anschlag gegen die beiden Schrauben (C) (Abb.9) zu bringen.
Bohrlöcher auf der Unterseite des Schlittens reichen.
An dieser Stelle kann der Schlitten anhand der vier Schrauben (B) (Abb.10) befestigt werden.

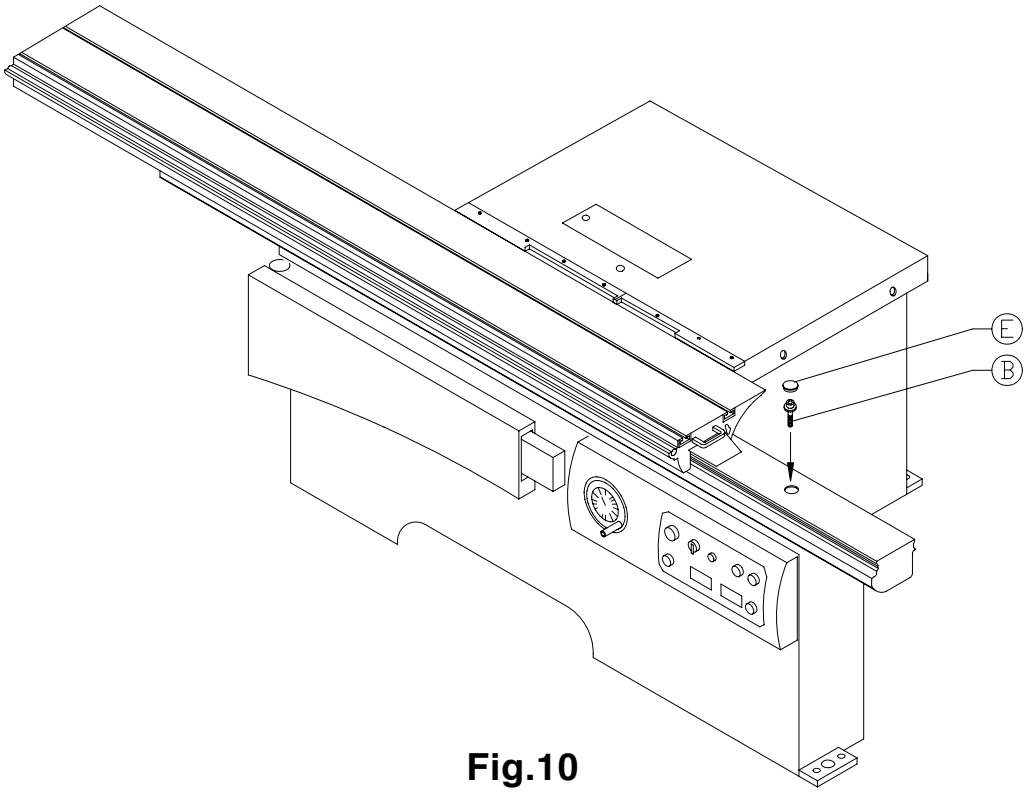


Fig.10

En outre, il y a deux goujons (C) qui permettent la mise en place exacte du chariot.
Après avoir déposé les quatre vis de fixation (B) du socle, et les quatre bouchons (E) situés sur la partie fixe du chariot, il est possible de l'installer sur les vis d'appui (A) en prenant soin de porter le chariot en butée contre les deux vis (C) (fig.9).
Ensuite, il est possible d'effectuer la fixation en serrant les quatre vis (B) (fig.10).

Están también presentes dos pernos (C) que sirven para el correcto posicionamiento del carro .
Una vez retirados los cuatro tornillos de fijación (B) del basamento y los cuatro tapones (E) situados en la parte fija del carro, se puede efectuar su colocación en los tornillos de apoyo (A), tener presente que el carro debe topar contra los dos tornillos (C) (fig.9).
A continuación se fija el basamento apretando los cuatro tornillos (B) (fig. 10).

Кроме того, имеются два стержневых болта, которые нужны для корректировки установки каретки.
Вынув из основания станка четыре крепежных болта (B) и четыре втулки (E) , расположенные на неподвижной части каретки, можно начинать опускать каретку на опорные болты (A), уделив внимание тому, чтобы переместить каретку до тех пор, пока она не упрется в два винта (C) (рис.9).
В момент совпадения можно начинать фиксацию завинчиванием четырех болтов (B) (Рис.10).

ALLINEAMENTO DEL CARRO AL PIANO (fig.11-12)

Dopo il montaggio è necessario verificare il corretto allineamento del carro rispetto al piano in ghisa appoggiando sul piano una squadra e facendolo scorrere prima in un senso e poi nell'altro controllando la luce al disotto della squadra (fig.11).
Se l'allineamento non dovesse essere corretto si dovranno allentare le viti di fissaggio e abbassare le due file di viti centrali (A) (fig.12).
Successivamente facendo scorrere il carro prima in un senso e poi nell'altro si effettuano le regolazioni agendo sulle due file esterne di viti (B) fino al livellamento del carro.
A questo punto si alzano le due file di viti centrali (A) fino ad appoggiarle alla parte inferiore del carro e si serrano le viti di fissaggio .

ALIGNING THE CARRIAGE WITH THE TABLE (Fig. 11-12)

After installing the carriage, check proper alignment of the carriage with the cast iron table. Place a square on the table and slide the carriage first in one then in the other direction, checking the span underneath the square (Fig. 11).
Should alignment be incorrect, loosen the retaining screws and lower the two central rows of screws (A) (Fig. 12). Subsequently, sliding the carriage first in one then in the other direction, make the adjustments acting on the two outer rows of screws (B) until the carriage is level.
Then raise the two central rows of screws (A) until they rest on the lower part of the carriage and tighten the retaining screws.

AUSRICHTUNG DES SCHLITTENS ZUR GLEITFLÄCHE (Abb. 11-12)

Nach Beendung der Montage ist die Ausrichtung des Schlittens zur Gußeisenfläche zu überprüfen. Hierzu einen Winkel auf die Fläche legen, den Schlitten in beiden Richtungen laufen lassen und den Freiraum unter dem Winkel beobachten (Abb.11).
Sollte der Schlitten nicht ordnungsgemäß ausgerichtet sein, die Befestigungsschrauben lockern und die Schrauben der beiden mittigen Reihen (A) (Abb.12) niedriger stellen. Nun sind während der Schlittenbewegung in beiden Richtungen die Schrauben der zwei äußeren Reihen (B) zu verdrehen, bis eine einwandfreie Nivellierung erreicht ist.
Die Schrauben der zwei mittigen Reihen (A) sind nun so lange hochzudrehen, bis sie den Schlittenboden berühren. Jetzt können die Befestigungsschrauben

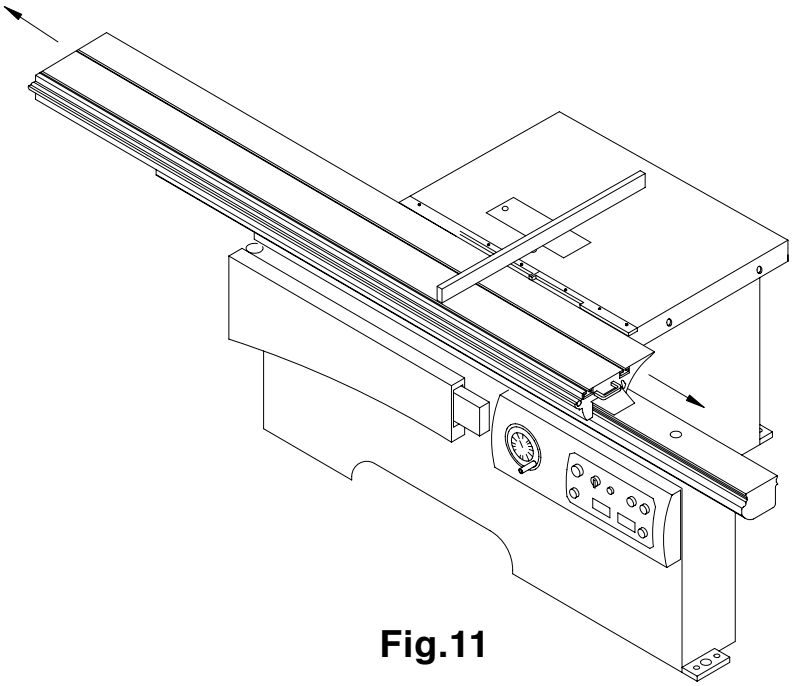


Fig.11

ALIGNEMENT DU CHARIOT PAR RAPPORT AU PLAN (fig.11-12)

Après le montage il faut contrôler l'alignement exact du chariot par rapport au plateau en fonte, en posant une équerre sur le plateau et en le faisant coulisser dans un sens, puis dans l'autre en contrôlant l'espace sous l'équerre (fig.11).
Si l'alignement n'est pas exact, il faut desserrer les vis de fixation et baisser les deux rangées de vis centrales (A) (fig.12). Puis, en faisant coulisser le chariot, d'abord dans un sens puis dans l'autre, on effectue les réglages en agissant sur les deux rangées de vis extérieures (B) jusqu'au nivellement du chariot.
Ensuite, on remonte les deux rangées de vis centrales (A) de manière à les poser sur la partie inférieure du chariot et on serre les vis de fixation.

ALINEACIÓN DEL CARRO RESPECTO DEL PLANO (figs. 11-12)

Después del montaje se debe verificar la correcta alineación del carro respecto del plano de fundición. Para ello se apoya y se desliza en el plano una escuadra en primer lugar en un sentido y a continuación en el otro, controlando el espacio debajo de la escuadra (fig. 11).
En caso de que la alineación no sea correcta, se deberán aflojar los tornillos de fijación y bajar las dos filas de tornillos centrales (A) (fig. 12). Sucesivamente, haciendo deslizar el carro en primer lugar en un sentido y a continuación en el otro, se efectúan las regulaciones operando con las dos filas externas de tornillos (B) hasta nivelar el carro.
A continuación se alzan las dos filas centrales de tornillos (A) hasta apoyarlas en la parte inferior del carro y se aprietan los tornillos de fijación.

ВЫРАВНИВАНИЕ КАРЕТКИ НА СТОЛЕ (РИС. 11-12)

После установки необходимо убедиться в ровном расположении каретки относительно чугунного стола, положив на поверхность стола угломер и передвигая его сначала в одном направлении, а затем в другом, фиксируя зазор света под угломером. (Рис. 11).
Если выяснится, что выравнивание выполнено неправильно, необходимо ослабить болты крепежа и опустить стержни двух центральных болтов (A) (рис. 12). Последовательно передвигая каретку сначала в одном направлении, а затем в другом, осуществлять регулировку стержнями двух крайних болтов (B) до тех пор, пока каретка не выставится идеально ровно.
После этого поднять стержни двух центральных болтов (A) до касания с нижней частью каретки и закрепить их.

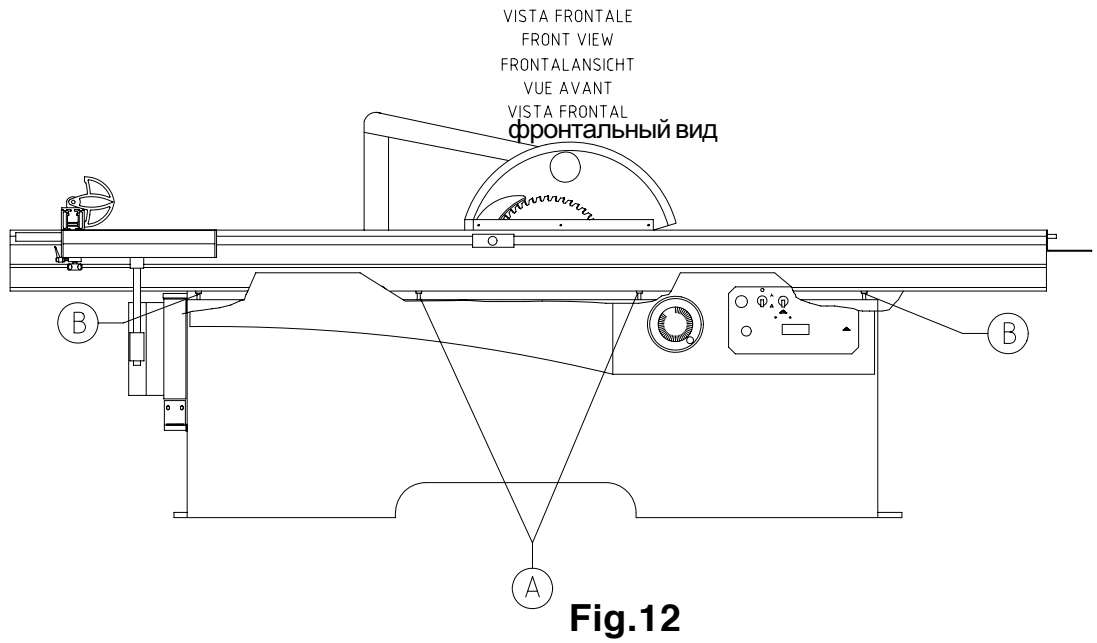


Fig.12

REGOLAZIONE SCORRIMENTO CARRO

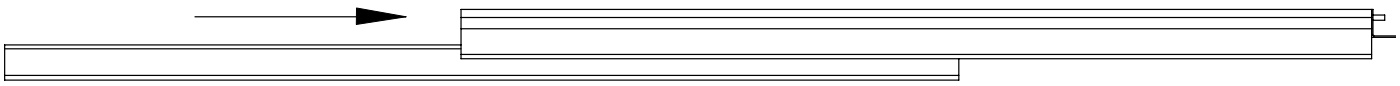
Per regolare lo scorrimento è necessario portare il carro tutto su un lato come indicato in figura.

CARRIAGE SLIDE ADJUSTMENT

To adjust siding, move the carriage fully to one side as indicated in the figure.

EINSTELLUNG DES SCHLITTENLAUFS

Zur Laufeinstellung ist es notwendig, den Schlitten ganz auf eine Seite, wie in der Abbildung gezeigt, zu bringen.



Applicando con le mani delle spinte sia verso il basso che verso l'alto è possibile verificare un eventuale gioco sulle guide. Se si avverte il gioco applicando una forza leggera è necessario stringere le viti di regolazione in corrispondenza delle sfere indicate con A, se invece è necessario applicare una forza maggiore agire sulle viti nella zona B.

When pushing up or down with your hands, you may notice that the guides vacillate. If they vacillate with only slight pressure, tighten the adjustment screws near the balls marked A, if more pressure is required, tighten the screws in area B.

Durch die Ausübung von Druck mit der Hand nach unten und nach oben kann ein eventuell an den Führungen auftretendes Spiel festgestellt werden. Sollte bei geringem Krafteinsatz ein Spiel bemerkbar sein, sind die Einstellschrauben in Übereinstimmung mit den durch A bezeichneten Kugeln festzudrehen. Ist hingegen eine größere Kraft erforderlich, sind die Schrauben im Bereich B zu verstellen.

Lo stesso procedimento va applicato su tutta la corsa del carro per assicurarsi la completa regolazione.

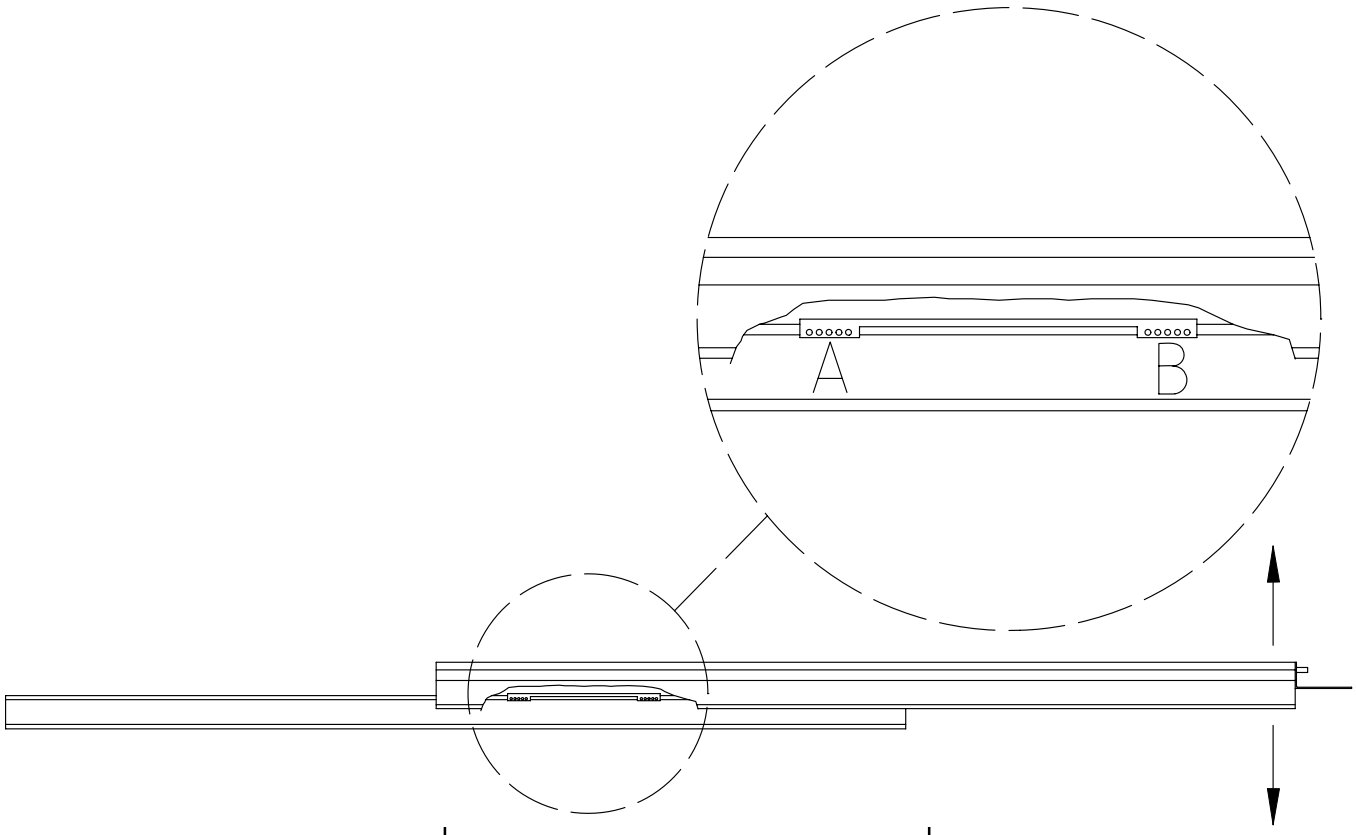
The same procedure should be performed along the entire carriage stroke to ensure complete adjustment.

Dasselbe Verfahren ist zur Gewährleistung der kompletten Einstellung am gesamten Schlittenlauf anzuwenden.

REGLAGE COULISSEMENT CHARIOT

Pour régler le coulissement il est nécessaire de porter le chariot complètement d'un côté comme il est indiqué sur la figure.

En poussant avec les mains aussi bien vers le bas que vers le haut il est possible de vérifier la présence de jeu éventuel sur les guides. S'il y a du jeu en appliquant une légère poussée il sera nécessaire de serrer les vis de réglage en correspondance des sphères indiquées avec A, si par contre il est nécessaire d'appliquer une force majeure agir sur les vis dans la zone B.



La même procédure doit être appliquée sur toute la course du chariot afin de s'assurer que le réglage soit complet.

REGULACIÓN DESLIZAMIENTO DEL CARRO

Para regular el deslizamiento es necesario llevar el carro todo hacia un lado como se indica en la figura.

Si se empuja con las manos tanto hacia abajo como hacia arriba se puede verificar un posible juego de las guías. Si se detecta el juego, aplicando una fuerza poco intensa es necesario ajustar los tornillos de regulación en correspondencia con las esferas indicadas con la letra A, si por el contrario es necesario aplicar una fuerza mayor utilizar los tornillos de la zona B.

El mismo procedimiento se aplica en toda la carrera del carro para asegurar su completa regulación.

РЕГУЛИРОВКА ПЕРЕМЕЩЕНИЯ КАРЕТКИ

Для того, чтобы отрегулировать перемещение необходимо сместить всю каретку в одну сторону, как указано на рисунке.

Подавая руками толчки вниз и вверх, можно проверить направляющие на наличие люфтов. При выявлении люфтов, прикложив небольшое усилие, необходимо затянуть регулировочные винты рядом со сферами, обозначенными A, если же требуется приложение больших усилий, регулируйте с помощью винтов в зоне B.

Эта же процедура выполняется по всему ходу каретки, чтобы обеспечить правильное регулирование.

MONTAGGIO DEL GRUPPO TELAIO SQUADRA (Fig.13-14)

Per il montaggio del gruppo telaio sul carro in alluminio basta adagiare i due attacchi (C) sulla barra (D) posta nel fianco esterno del carro scorrevole (fig.14) e avvitare il prigioniero (B) all'asta di sostegno (fig.13).
Il telaio con la squadra in alluminio può essere spostato lungo il carro scorrevole a secondo della necessità e una volta posizionato deve essere bloccato serrando la leva (A).
Lo spostamento del telaio sarà effettuato una volta bloccato il carro agendo con entrambe le mani sulla barra laterale nei punti (E) (fig.13)

SQUARE FRAME ASSEMBLY INSTALLATION (Fig. 13-14)

To install the frame assembly on the aluminium carriage, carefully place the two attachments (C) on the bar (D) located on the outer side of the sliding carriage (Fig. 14) and screw the stud bolt (B) to the support rod (fig. 13).
The frame with aluminium square can be moved along the sliding carriage depending on requirements, and once positioned must be locked by tightening the lever (A).
The frame is moved once the carriage has been locked, using both hands to operate the lateral bar at the points (E) (Fig. 13).

festgespannt werden.

MONTAGE DES WINKEL-RAHMENAGGREGATS (Abb.13-14)

Zur Montage des Rahmenaggregats die beiden Anschlüsse (C) auf der seitlich extern des Schlittens angebrachten Stange (D) ansetzen (Abb.14) und die Stiftschraube (B) mit der Haltestange verschrauben (Abb.13).
Der Rahmen mit dem Alu-Winkel kann längs des Schlittens beliebig verschoben werden, bis er die gewünschte Stellung erreicht hat, wonach er über den Hebel (A) arretiert wird.
Die Verschiebung des Rahmens erfolgt durch beidhändige Betätigung der seitlichen Stange an den Stellen (E) (Abb.13); vor der Verschiebung ist der Schlitten zu blockieren.

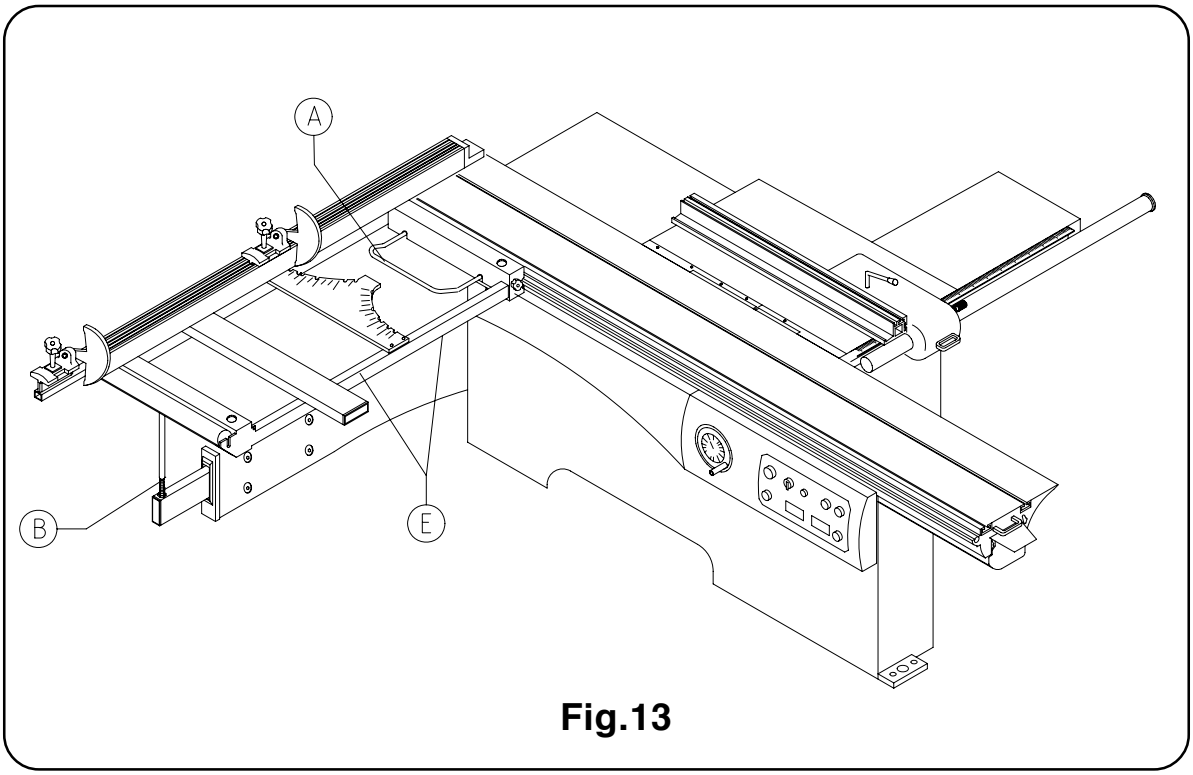


Fig.13

MONTAGE DU GROUPE BATI EQUERRE (Fig. 13-14)

Pour le montage du groupe bâti sur le chariot en aluminium il suffit de poser les deux fixations (C) sur la barre (D) située sur le côté extérieur du chariot coulissant (fig.14) et de visser l'écrou (B) dans la tige de support (fig.13).
Le bâti avec l'équerre en aluminium peut être déplacé le long du chariot coulissant en fonction des besoins et une fois positionné il doit être bloqué en serrant le levier (A).
Le déplacement du bâti sera effectué après le blocage du chariot en agissant, à l'aide des deux mains, sur la barre latérale aux points (E) (fig.13).

MONTAJE DEL GRUPO BASTIDOR ESCUADRA (figs. 13-14)

Para el montaje del grupo bastidor en el carro de aluminio basta colocar las dos conexiones (C) en la barra (D) situada en el costado externo del carro corredizo (fig. 14) y enroscar el prisionero (B) en el asta de soporte (fig. 13).
El bastidor con la escuadra de aluminio puede ser desplazado a lo largo del carro corredizo en la medida requerida y, una vez posicionado, debe ser fijado apretando la palanca (A).
El desplazamiento del bastidor se efectuará una vez que ha sido bloqueado el carro, operando para ello con ambas manos en la barra lateral, en los puntos (E) (fig. 13).

МОНТАЖ ГРУППЫ РАМЫ СТАНКА (РИС. 13 - 14).

Для осуществления монтажа рамы станка на аллюминиевую каретку, достаточно установить два крепления (C) на перекладину (D), расположенную с внешнего края подвижной каретки (Рис. 14) и завинтить крепеж стержня опоры (Рис.13).
Корпус рамы из аллюминия может быть при необходимости смещен вдоль подвижной каретки. В этом случае он крепится на рычаг (A).
При заблокированной каретке с помощью обоих рук осуществляется смещение конструкции на боковую перекладину в позицию (E) (Рис. 13).

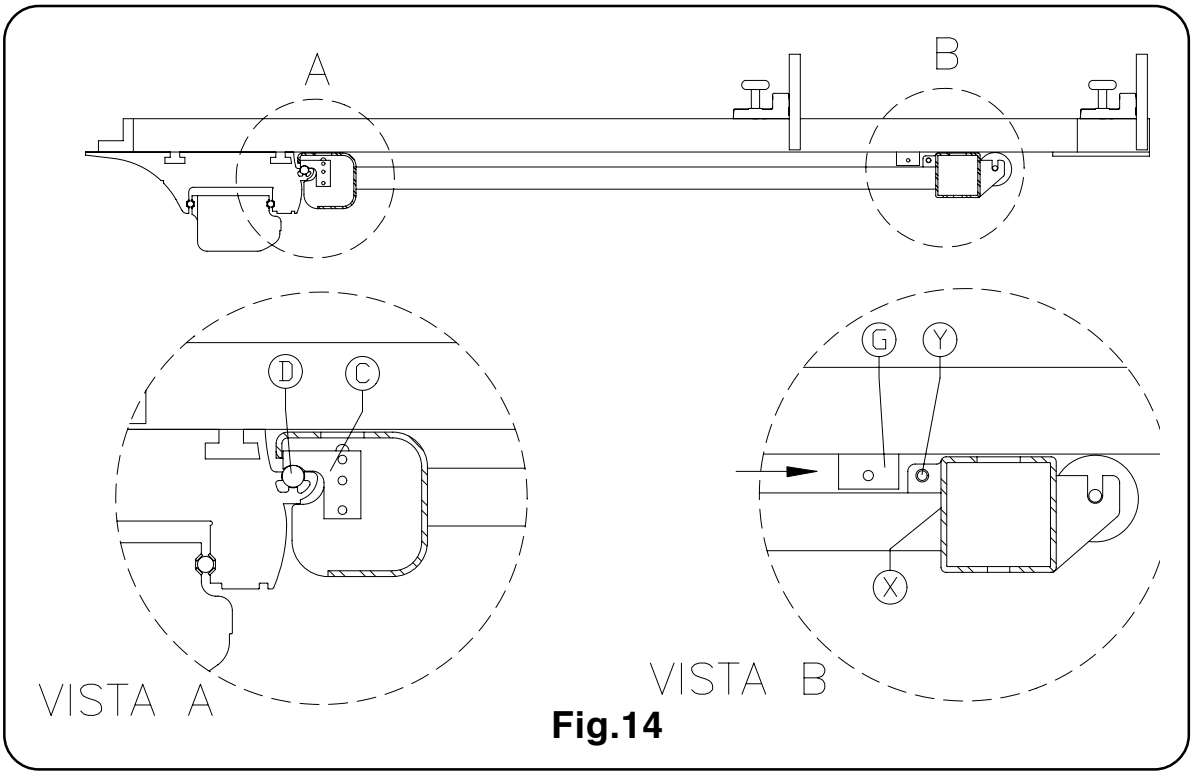


Fig.14

REGOLAZIONI DEL TELAIO (Fig.15A-B)

Queste regolazioni sono già state effettuate dalla Casa Costruttrice pertanto dovranno essere effettuate solamente in caso di necessità.

1) Dopo aver montato il telaio è necessario verificarne il livellamento rispetto al carro scorrevole e al piano in ghisa.
   Questa operazione la si effettua appoggiando al centro del telaio una squadra (C) (fig.15A) in modo che che sporga sul lato carro e comprenda anche una parte del piano in ghisa .
   Nel caso in cui il telaio non dovesse risultare perfettamente in piano, agire sul prigioniero (B) per effettuare la regolazione.

2) Come seconda operazione è necessario adoperare un comparatore (E) (fig.15B) come strumento di controllo per verificare che il telaio rimanga perfettamente in piano rispetto al carro scorrevole durante la sua corsa.
   Il comparatore va fissato sul bordo del telaio e il tastatore deve essere posizionato sul carro nel lato che sfiora la lama. A questo punto facendo scorrere il carro su tutta la lunghezza si verifica l'esatta regolazione. La regolazione si può considerare corretta se la misurazione effettuata rimane entro un'oscillazione di 0,3mm.
   Nel caso risulti un'oscillazione maggiore è necessario agire sugli eccentrici (D) che regolano l'estensione della bandiera fino a che le misurazioni rilevate rientrino nel valore sopra citato.

FRAME ADJUSTMENT (Fig. 15 A-B)

These adjustments have already been made by the manufacturer and should therefore only be carried out if necessary.

1) After installing the frame, check if it is level with respect to the sliding carriage and the cast iron table.
   This operation is carried out by placing a square (C) (Fig. 15A) in the centre of the frame in such a way that it protrudes from the carriage side and also includes a part of the cast iron table.
   Should the frame not be perfectly level, adjust it with the stud bolt (B).

2) As a second operation, a gauge (E) (Fig. 15B) is used as test instrument to check that the frame remains perfectly level with respect to the sliding carriage during its travel.
   The gauge is fitted to the edge of the frame and the tracer point must be positioned on the carriage on the side which skims the blade.
   Then slide the carriage over the entire length and check proper adjustment. Adjustment may be considered correct if the measurement taken remains within an oscillation of 0.3 mm.
   Should oscillation be greater, act on the cams (D) which adjust the range of the swinging support until the measurements return to within the value quoted above.

EINSTELLUNG DES RAHMENS (Abb.15A-B)

Der Rahmen wurde bereits werksseitig eingestellt. Eine Neueinstellung ist nur dann vorzunehmen, wenn sie sich nötig erweist.

1) Der Rahmen ist nach der Montage auf einwandfreie Ausrichtung zum Schlitten und zur Gußeisenfläche zu überprüfen.
   Hierzu wird auf die Mitte des Rahmens ein Winkel (C) (Abb.15A) gelegt, so daß er von der Schlittenseite hervorsteht und sich auch über einen Teil der Gußeisenfläche erstreckt.
   Der Rahmen ist bei ordnungswidriger Ausrichtung über die Stiftschraube (B) zu regulieren.

2) Als Zweites ist unter Verwendung eines Komparators (E) (Abb. 15B) zu überprüfen, ob der Rahmen während des Vor- und Rückschubes des Schlitten stets in perfekter Ebene zu diesem letzten bleibt.
   Der Komparator wird am Rand des Rahmens befestigt, während auf der Schlittenseite, die mit dem Messer in Berührung kommt, ein Abtaster angebracht wird.
   Der Schlitten wird nun in Bewegung versetzt, so daß die Messung auf seiner gesamten Länge ausgeführt wird. Das Meßergebnis darf höchstens eine Parallelabweichung von 0,3 mm aufweisen.
   Eine allfällige Einstellung erfolgt über die Exzenter (D) zur Regelung der Fahnendehnung, die so lange zu betätigen sind bis die Meßdaten innerhalb des o.g. Wertes liegen.

REGLAGES DU BATI (Fig.15A-B)

Ces réglages ont déjà été effectués en usine par le fabricant, ils ne devront donc être effectués qu'en cas de nécessités.

1) Après avoir monté le bâti il faut en contrôler la mise à niveau par rapport au chariot coulissant et au plateau en fonte.
   Cette opération s'effectue en posant une équerre (C) (fig.15A) au centre du bâti, pour qu'elle dépasse sur le côté chariot et qu'elle comprenne également une partie du plateau en fonte.
   Si le bâti n'est pas parfaitement à niveau, agir sur l'écrou (B) pour effectuer le réglage.

2) Comme deuxième opération il faut utiliser un comparateur (E) (fig.15B) comme instrument de contrôle pour vérifier que le bâti reste parfaitement au même niveau que le chariot coulissant pendant la course de ce dernier. Le comparateur doit être fixé sur le bord du bâti et le palpeur doit être placé sur le chariot sur le côté effleurant la lame. Dans ces conditions, en faisant coulisser le chariot sur toute la longueur on contrôle le réglage exact. Le réglage est considéré exact lorsque la mesure effectuée ne dépasse pas une oscillation de 0,3mm.
   Si l'oscillation est supérieure il faut agir sur les cames (D) qui règlent l'extension de la bande jusqu'à ce que les mesures enregistrées entrent dans la valeur indiquée ci-dessus.

REGULACIONES DEL BASTIDOR (figs. 15A-B)

Estas regulaciones ya han sido efectuadas por el fabricante, por lo que deberán ser modificadas sólo en caso de efectiva necesidad.

1) Después de haber instalado el bastidor se deberá verificar su correcta nivelación respecto del carro corredizo y del plano de fundición.
   Esta operación se efectúa apoyando en el centro del bastidor una escuadra (C) (fig. 15A), procediendo de manera que sobresalga en el lado del carro y comprenda también una parte del plano de fundición.
   En caso de que el bastidor no haya quedado perfectamente nivelado se deberá operar con el prisionero (B) a fin de regular ulteriormente.

2) Como segunda operación, utilizando un comparador (E) (fig. 15B) como instrumento de control, se debe verificar que el bastidor haya quedado perfectamente nivelado respecto del carro corredizo durante su carrera.
   El comparador debe fijarse en el borde del bastidor y el palpador debe ser situado en el lado del carro que roza la hoja.
   A continuación, desplazando el carro por toda la longitud, se verifica que la regulación sea correcta. Esta regulación puede considerarse correcta si la medición efectuada permanece dentro de una oscilación de 0,3 mm.
   En caso de verificarse una oscilación superior al valor indicado se deberá operar con los excéntricos (D) que regulan la extensión de la bandera, hasta obtener que las medidas respeten el valor de tolerancia antes dicho.

РЕГУЛИРОВКА РАМЫ СТАНКА (РИС.15А-В)

Эти регулировки уже выполнены заводом-производителем, поэтому дополнительно могут осуществляться только в случае необходимости.

1)После монтажа рамы необходимо убедиться в том, что рама выставлена ровно относительно подвижной каретки и чугунного стола.
Э то можно выполнить, опустив на центр рамы распиловочную панель (С) (Рис. 15А) таким образом, чтобы одна её сторона заходила на каретку, а также и на часть чугунного стола.
В случае, если корпус окажется не идеально ровным, добейтесь выравнивания завинчиванием, регулируя рычаг (В).

2) Вторым действием должно быть использование выравнивателя (Е) (Рис. 15В) как контрольного инструмента для подтверждения идеально ровного расположения корпуса по отношению к подвижной каретке во время её движения.
   В ыравниватель фиксируется на боковой части корпуса, а тестер устанавливается на каретку в точке касания с пилой. Таким образом, перемещая каретку по всей длине, проверяется точность выставленной регулировки. Регулировка может считаться правильной, если произведенные измерения колеблются в пределах 0,3 мм. Если результаты превышают эти колебания, необходимо с помощью эксцентриков (D) отрегулировать диапазон флажка до достижения показателей измерения, удовлетворяющих указанную выше норму.

3) Nel caso si fosse effettuata una regolazione sugli eccentrici (D) si dovrà ripetere l'operazione descritta nel punto 1) per verificare che non si sia falsato il parallelismo tra telaio e carro scorrevole.

3) If the cams (D) are adjusted, the operation described in point 1) must be repeated to check that the parallelism between frame and sliding carriage has not been altered.

3) Nach einer Einstellung über die Exzenter (D) ist die im Punkt 1) beschriebene Überprüfung erneut vorzunehmen, um sicherzustellen, daß Schlitten und Rahmen perfekt parallel

Fig.15A

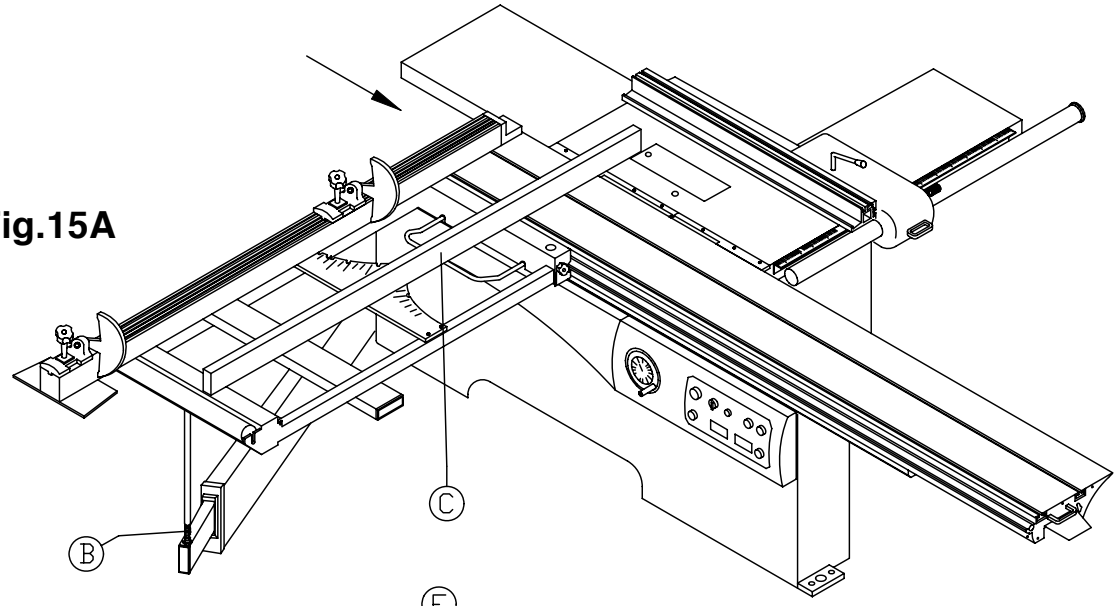
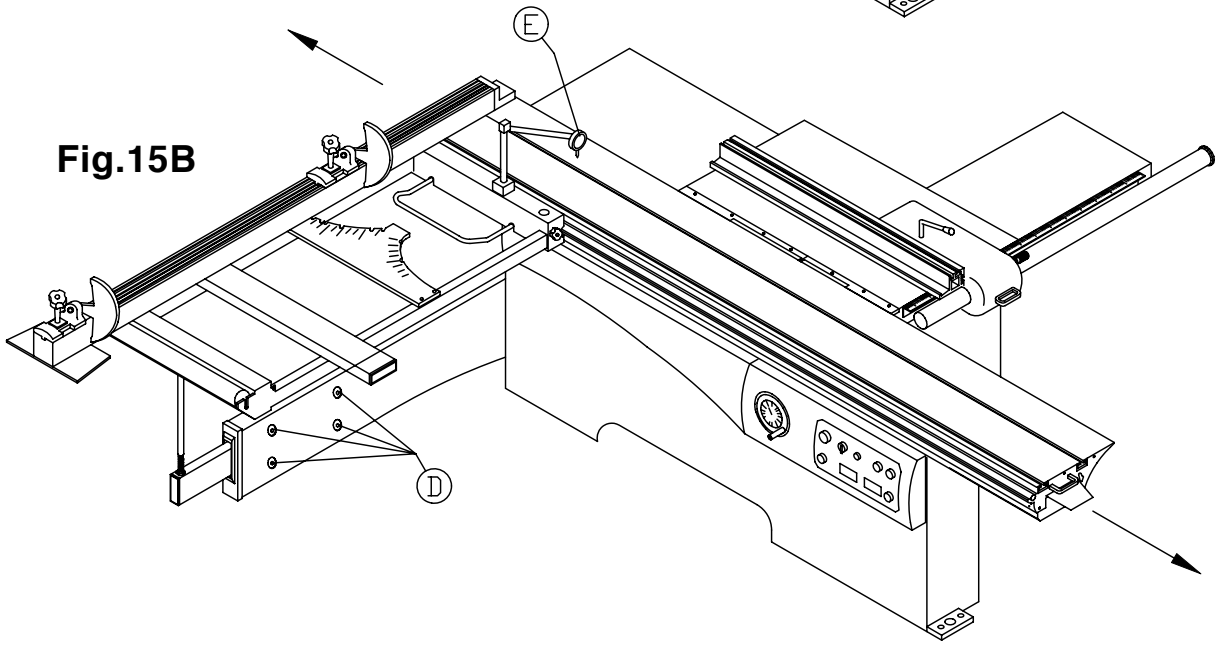


Fig.15B



3) Si l'on effectue un réglage sur les cames (D) il faut répéter l'opération décrite au point 1) pour contrôler que le parallélisme entre le bâti et le chariot coulissant n'est pas faussé.

3) En caso de haber efectuado una regulación en los excéntricos (D), se deberá repetir la operación ilustrada en el punto 1) a fin de verificar que no haya sido alterado el paralelismo entre bastidor y carro corredizo.

3)В том случае, когда производится регулировка эксцентриками 9 D) нужно повторить операцию, описанную в пункте 1, чтобы убедиться в параллельности станины и подвижной каретки.

REGOLAZIONE SQUADRA IN ALLUMINIO (Fig.14-16-17)

L'esatto posizionamento della squadra è garantito da una battuta (G) fissata al di sotto della squadra stessa(fig.14).
Per un corretto posizionamento, questa battuta dovrà essere appoggiata contro:
1) il lato (X) garantendo così l'esatta misura della scala
2) la vite (Y) garantendo così l'esatto posizionamento a 90° rispetto all'asse di taglio
ATTENZIONE: SE ANCHE UNA DELLE DUE OPERAZIONE SUDDETTE NON VERRA' ESEGUITA CORRETTAMENTE, L'ESECUZIONE DEL TAGLIO SARA' ERRATTA!
La squadra in alluminio è stata studiata in modo da poter effettuare tagli inclinati da 90° a 45° (fig16).
L'inclinazione può essere effettuata allentando la leva (F) ed orientando la squadra all'angolo desiderato impiegando il goniometro (L) posto al centro del telaio.
Il bloccaggio della squadra all'inclinazione desiderata avverrà per mezzo della rotella (H).
La squadra può essere dislocata a piacere su entrambi i lati del telaio. Prima di spostarla sul lato desiderato bisognerà allentare la leva e il pomello (F-I) dopodichè si inserirà il perno (M) nel foro (N). L'operazione si completerà con il bloccaggio della leva e del pomello (F-I) dopo aver posto a battuta il perno (G).
Qualora fosse necessario verificare la regolazione seguire la seguente procedura (fig.17):
Usando un pannello da 1mx1m eseguire 4 tagli sui lati A-B-C-D.
Dopo aver eseguito i 4 tagli, eseguirne un quinto sul lato A del primo taglio. Per verificare la corretta regolazione basterà misurare l'ultima striscia di legno tagliata sulle due estremità H1-H2.

ALUMINIUM SQUARE ADJUSTMENT (Fig. 14-16-17)

Exact positioning of the square is assured by a stop (G) fixed underneath the square (Fig. 14).
For proper positioning this stop must rest against:
1) the side (X), thus guaranteeing exact measurement of the scale
2) the screw (Y), thus guaranteeing exact 90°-positioning with respect to the cutting axis.
WARNING: IF EVEN ONLY ONE OF THE ABOVE OPERATIONS IS NOT CARRIED OUT CORRECTLY, EXECUTION OF THE CUT WILL BE INCORRECT!
The aluminium square has been designed in such a way that it can execute inclined cuts from 90º to 45º (Fig. 16).
The inclination is obtained by releasing the lever (F) and orienting the square to the desired angle, using the goniometer (L) located in the centre of the frame.
Lock the square at the desired inclination with the wheel (H).
The square can be displaced at will on both sides of the frame.
Before moving it to the desired side, release the lever and the knob (F-I), then insert the pin (M) in the hole (N). The operation is completed by locking the lever and the knob (F-I) after having fitted the pin (G) into place.
If the adjustment needs to be checked, follow the procedure below (Fig. 17):
Using a 1x1 m panel, execute 4 cuts on the sides A-B-C-D.
After having made the 4 cuts, make a fifth one on side A of the first cut.
To check proper adjustment, measure the last strip of wood cut at the two ends H1-H2.

EINSTELLUNG DES ALUWINKELS (Abb.14-16-17)

Die genaue Positionierung des Winkels ist durch einen Anschlag (G) gewährleistet, der auf der Unterseite des Winkels befestigt ist (Abb.14).
Zur korrekten Positionierung ist der Winkel folgendermaßen anzusetzen:
1) an die Seite (X), damit die genaue Skalen-Messung garantiert ist;
2) an die Schraube (Y), damit die genaue 90°-Lage zur Schnittachse gewährleistet ist.
ACHTUNG: WIRD AUCH NUR EINER DER VORAB BESCHRIEBENEN ARBEITSSCHRITTE NICHT MIT DER GRÖSSTEN GENAUIGKEIT AUSGEFÜHRT, LÄUFT DER SCHNITTVORGANG FEHLERHAFT AB!
Der Alu-Winkel ist für Schrägschnitte von 90° bis 45° ausgelegt (Abb. 16).
Zur Schrägstellung den Hebel (F) lockern und den Winkel unter Verwendung des in der Mitte des Rahmens angebrachten Winkelmessers (L) in die gewünschte Schrägstellung bringen.
In dieser Stellung kann der Winkel nun anhand der Rolle (H) blockiert werden.
Der Winkel kann an beiden Rahmenseiten beliebig versetzt werden.
Vor der Versetzung sind Hebel und Knauf (F-I) zu lockern, wonach der Bolzen (M) in das Bohrloch (N) einzuführen ist. Abschließend, nachdem der Bolzen (G) in Anschlagstellung gebracht wurde, Hebel und Knauf (F-I) arretieren.
Die Einstellung nötigenfalls folgendermaßen überprüfen (Abb.17):
An einer Platte mit den Ausmaßen 1mx1m vier Schnitte (auf den Seiten A-B-C-D) ausführen.
Danach einen weiteren fünften Schnitt an der Seite A ausführen. An dieser Stelle kann festgestellt werden, ob die Einstellung korrekt vorgenommen wurde. Dazu braucht nur der zuletzt geschnittene Holzstreifen an den beiden Enden zueinander verlaufen.

REGLAGE EQUERRE EN ALUMINIUM (Fig.14-16-17)

Le positionnement exact de l'équerre est assuré par une butée (G) fixée au-dessous de cette dernière (fig.14).
Pour un bon positionnement, cette butée doit reposer contre :
1) le côté (X), garantissant ainsi la mesure exacte de l'échelle
2) la vis (Y), garantissant ainsi le positionnement exact à 90° par rapport à l'axe de coupe.
ATTENTION : MEME SI UNE SEULE DE CES DEUX OPERATIONS N'EST PAS EFFECTUEE CORRECTEMENT, L'EXECUTION DE LA COUPE SERA ERRONEE !
L'équerre en aluminium a été étudiée de manière à pouvoir effectuer des coupes inclinées de 90° à 45° (fig.16).
L'inclinaison peut être effectuée en desserrant le levier (F) et en orientant l'équerre dans l'angle voulu, à l'aide d'un goniomètre (L) placé au centre du bâti.
Le blocage de l'équerre sur l'inclinaison voulue s'effectue à l'aide de la molette (H) :
L'équerre peut être débloquée à volonté sur les deux côtés du bâti.
Avant de la déplacer sur le côté voulu il faut desserrer le levier et le pommeau (F-I), puis introduire le goujon (M) dans l'orifice (N). On termine l'opération par le blocage du levier et du pommeau (F-I) après avoir placé le goujon contre la butée (G).
S'il faut contrôler le réglage, procéder comme suit (fig.17) :
à l'aide d'un panneau de 1mx1m effectuer 4 coupes sur les côtés A-B-C-D.
Après avoir effectué les 4 coupes, en réaliser une cinquième sur le côté A de la première coupe. Pour vérifier le réglage exact il suffit de mesurer la dernière bande de bois coupée sur les deux extrémités H1-H2.

REGULACIÓN ESCUADRA DE ALUMINIO (figs. 14-16-17)

El posicionamiento exacto de la escuadra queda garantizado por un tope (G), fijado debajo de la escuadra misma (fig. 14).
Para obtener un correcto posicionamiento, este tope deberá quedar apoyado contra:
1) el lado (X), garantizando de este modo la exacta medida de la escala;
2) el tornillo (Y), garantizando de este modo el exacto posicionamiento en 90º respecto del eje de corte.
ATENCIÓN. BASTA QUE UNA SOLA DE LAS DOS OPERACIONES ANTES DICHAS NO SEA REALIZADA CORRECTAMENTE PARA QUE LA EJECUCIÓN DEL CORTE SEA ERRÓNEA!
La escuadra de aluminio ha sido diseñada a fin de poder efectuar cortes inclinados entre 90 y 45º (fig. 16).
La inclinación puede efectuarse aflojando la palanca (F) y orientando la escuadra en función del ángulo requerido; para ello se deberá emplear el goniómetro (L) situándolo en el centro del bastidor.
El bloqueo de la escuadra en la inclinación requerida se efectúa mediante la ruedecilla (H).
La escuadra puede ser situada indistintamente en cualquier lado del bastidor.
Antes de situarla en el lado elegido deberán aflojarse la palanca y el pomo (F-I) e introducir el perno (M) en el agujero (N). La operación será completada con el bloqueo de la palanca y del pomo (F-I) después de haber dejado en contacto el perno (G).
En caso de tener que controlar la regulación, se deberá aplicar el siguiente procedimiento (fig. 17):
usar un panel de 1 m x 1 m para efectuar cuatro cortes en los lados A-B-C-D.
Después de haber efectuado los cuatro cortes, efectuar un quinto corte en le lado A del primer corte.
Para controlar que la regulación sea correcta bastará medir la última banda de madera cortada en los dos extremos H1-H2.

РЕГУЛИРОВКА УПОРА ИЗ АЛЛЮМИНИц (РИС.14-16-17)

Точность установки упора гарантирована кованной деталью (G) прикрепленной внизу рамы (Рис.14).
Для правильности кстановки эта деталь должна быть установлена против:
1) борта (X), гарантируя таким образом точность размера шкалы (масштаба)
2) винта (Y), обеспечивая таким образом точность установки под углом 90º относительно распиловочной панели.
ВНИМАНИЕ: ДАЖЕ ЕСЛИ ОДНА ИЗ ДВУХ В Ы Ш Е О П И С А Н Н Ы Х ОПЕРАЦИЙ НЕ БУДЕТ ВЫПОЛНЕНА ПРАВИЛЬНО, ИСПОЛНЕНИЕ РЕЗА БУДЕТ НЕВЕРНЫМ!
Квадрат из аллюминия разработан таким образом, чтобы выполнять резы под углом 90º и 45° (рис.16).
Чтобы установить угол, нужно опустить рычаг (F), установить квадрат на желаемый угол при помощи гомиометра (L), расположенного в центре рамы.
Закрепление квадрата под желаемым углом осуществляется с помощью диска (H).
По желанию квадрат может перемещаться на обе стороны стола.
Прежде чем перемещать его на желаемую сторону, нужно опустить рычаг и нажать кнопку (F - I), после чего вставить стержень (M) в отверстие (N).
Операция завершается закреплением рычага и кнопки (F - I) после попадания на место опоры (G).
Каждый раз, когда будет необходимо убедиться в верности регулировки, выполняйте следующую процедуру (Рис.17):
Используя панель 1м x 1м, выполните 4 реза на сторонах A - B - C - D.

Se le due misurazioni risulteranno uguali la regolazione sarà corretta altrimenti sarà necessari agire sulla battuta di regolazione (Y) in (fig.14).

If the two measurements are identical, the adjustment is correct, otherwise act on the adjusting stop (Y) as in (fig. 14).

H1-H2 gemessen zu werden.
Die Einstellung ist einwandfrei, wenn diese beiden Enden das gleiche Maß aufweisen, andernfalls ist die Einstellung am Anschlag (Y) zu korrigieren (Abb.14).

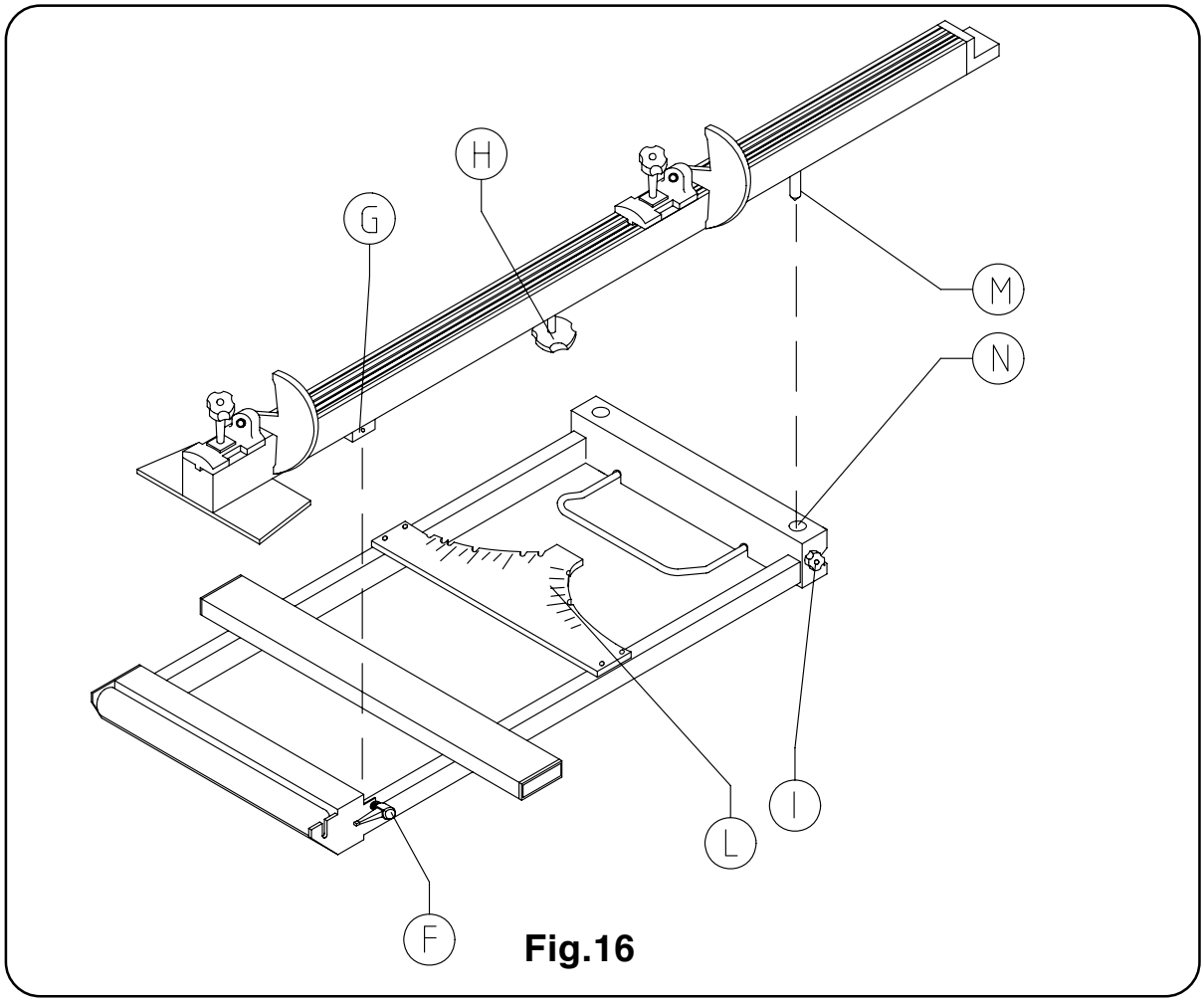


Fig.16

Si les deux mesures sont égales le réglage est correct, sinon il faut agir sur la butée de réglage (Y) (fig.14).

Si las dos medidas resultan ser iguales significa que la regulación es correcta. De lo contrario será necesario operar con el tope de regulación (Y) en (fig. 14).

После выполнения 4-х резов, выполните пятый на стороне первого реза A. Для подтверждения правильности регулировки достаточно измерить последнюю разрезанную полоску дерева по двум сторонам H1 - H2.
Если оба размера совпадут, регулировка выполнена правильно. В противном случае необходимо отрегулировать деталь (Y) (см. рис. 14).

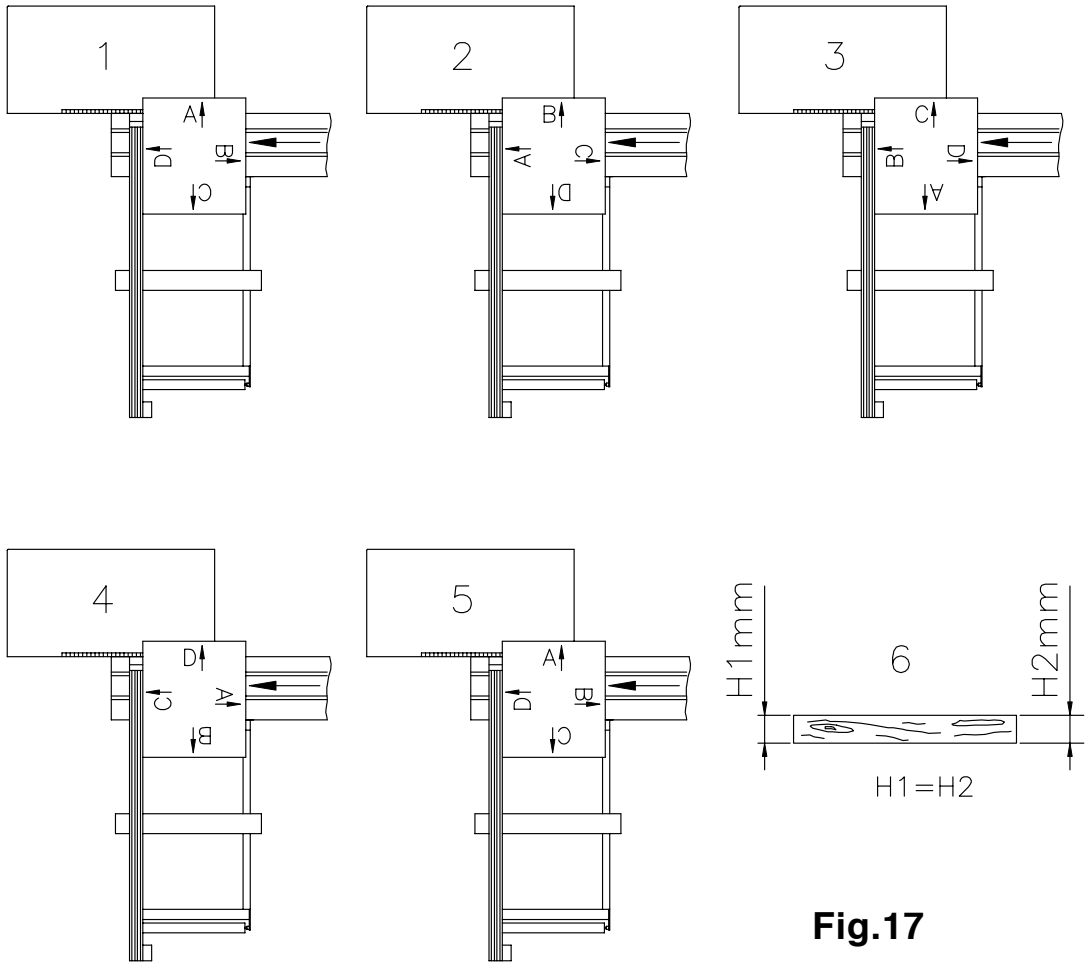


Fig.17

CAMBIO VELOCITA' DELLA LAMA (fig.18-19)

Prima di effettuare il cambio di velocità è necessario portare il selettore per l'avvio del motore sulla posizione di "0" in modo da agire sempre a lama completamente ferma.
Per eseguire l'operazione togliere innanzi tutto lo sportellino posto sulla piana in ghisa (vedi fig.18) e successivamente tirare verso l'alto la leva indicata in fig.19 per riposizionare la cinghia in modo da ottenere la velocità desiderata (in prossimità delle puleggie sono poste le indicazioni delle velocità).
Prima di tensionare di nuovo la cinghia portando verso il basso la leva è necessario ruotare l'alberino su cui sono posizionate le palette portando quella con il riferimento alla velocità scelta in corrispondenza della cinghia.

E' di fondamentale importanza verificare che le gole della cinghia siano poste in corrispondenza di quelle della puleggia onde evitare il deterioramento della stessa in brevissimo tempo.

BLADE SPEED CHANGE (Fig. 18-19)

Before changing speed the motor start selection must be in the “0” position in order to always intervene with the blade at a complete standstill.
To perform this operation, first remove the entire door on the cast iron table (see fig. 18) and then pull the lever indicated fig. 19 upwards to reposition the belt in order to obtain the required speed (speed indications are found near the pulleys).
Before tensioning the belt again by lowering the lever, the spindle on which the gauges are found must be rotated moving the one with the chosen speed reference near the belt.

It is extremely important to make sure that the belt grooves are aligned with the pulley grooves so as to avoid short-term deterioration.

VERSTELLUNG DES MESSERS (Abb. 18-19)

Vor der Geschwindigkeitsänderung ist es notwendig, den Motorstart-Wahlschalter in die Position “0” zu stellen, so dass stets bei vollständig stillstehendem Sägeblatt vorgegangen wird.
Zur Durchführung des Vorgangs ist vor allem die Abdeckung auf der Gusseisenfläche (siehe Abb. 18) zu entfernen und anschließend der in Abb. 19 bezeichnete Hebel nach oben zu ziehen, um den Riemen derart neu zu positionieren, dass die gewünschte Geschwindigkeit erreicht wird (in der Nähe der Riemenscheiben sind die Geschwindigkeitsangaben angebracht).
Vor dem erneuten Spannen des Riemens durch Senken des Hebels ist es notwendig, die Welle zu drehen, auf der die Schaufeln positioniert sind und die Schaufel mit dem Bezug der gewählten Geschwindigkeit in Übereinstimmung mit dem Riemen zu bringen.

Es ist von grundlegender Wichtigkeit sicherzustellen, dass die Rillen des Riemens in Übereinstimmung mit den Rillen der Riemenscheibe gebracht werden, um die vorzeitige Abnutzung der Scheibe zu vermeiden.

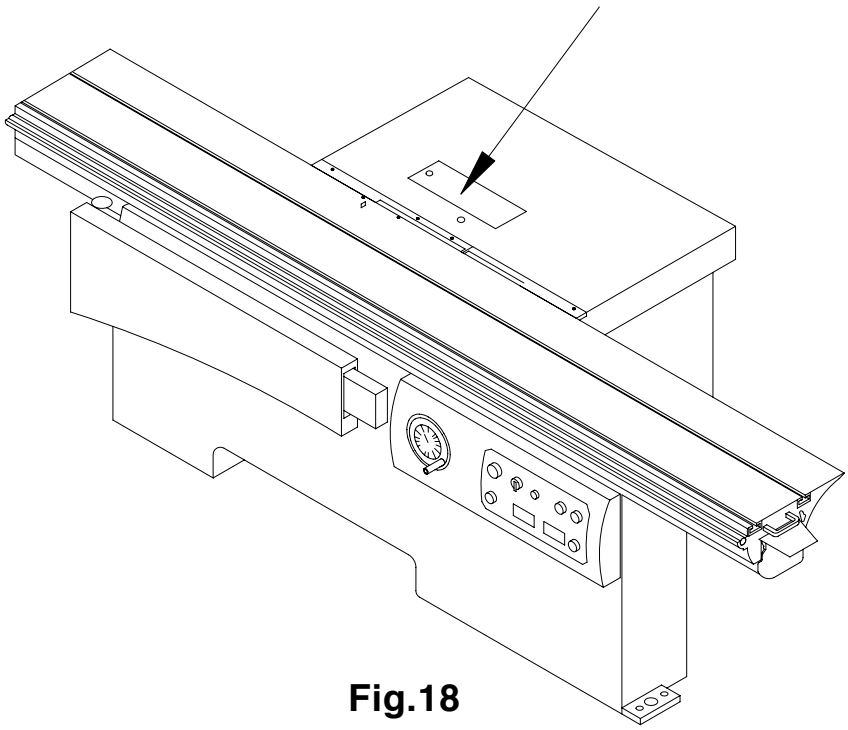


Fig.18

CHANGEMENT DE VITESSE DE LA LAME (fig.18-19)

Avant d'effectuer le changement de vitesse il est nécessaire de porter le sélecteur pour le démarrage du moteur sur la position de "0" de façon à agir toujours avec lame complètement arrêtée.
Pour effectuer l'opération ôter avant tout le couvercle placé sur le plateau en fonte (voir fig.18) et successivement tirer vers le haut le levier indiqué sur la fig.19 pour repositionner la courroie de façon à obtenir la vitesse souhaitée (près des poulies sont situées les indications des vitesses).
Avant de mettre de nouveau en tension la courroie en portant vers le bas le levier il est nécessaire de tourner le petit arbre sur lequel sont positionnées les palettes en portant celle avec le repère de la vitesse choisie en correspondance de la courroie.

Il est fondamental de vérifier que les gorges de la courroie soient placées en correspondance de celles de la poulie afin d'éviter la détérioration de celle-ci en peu de temps.

CAMBIO DE VELOCIDAD DE LA HOJA (figs. 18-19)

Antes de realizar el cambio de velocidad, es necesario llevar el selector para la puesta en marcha del motor a la posición "0", de este modo la cuchilla siempre está completamente parada.
Para realizar la operación, quitar antes que nada la portezuela colocado sobre el plano de fundición (ver Fig. 18) y a continuación tirar hacia arriba la palanca que se indica en la Fig. 19 para reposicionar la correa a fin de obtener la velocidad deseada (cerca de las poleas se encuentran las indicaciones de las velocidades).
Antes de tensar nuevamente la correa llevando hacia abajo la palanca, es necesario girar el árbol pequeño sobre el cual están posicionadas las palancas, llevando aquella con la referencia a la velocidad elegida en correspondencia con la correa.

Es de importancia fundamental verificar que las gargantas de la correa coincidan con las de la polea, para evitar de este modo el deterioro de la correa en poco tiempo.

ИЗМЕНЕНИЕ СКОРОСТИ ПИЛЫ (РИС.18-19).

Прежде чем изменять скорость, необходимо привести селектор начала работы мотора в позицию "0". При выполнении этого действия пила должна быть всегда полностью выключена.
Для осуществления операции снимите прежде всего заслонку, расположенную на чугунном столе (см.рис. 18), а затем поднимите вверх указанный на рис. 19 рычаг для установки ремня в положение , обеспечивающее желаемую скорость (вблизи шккифов расположены указатели скорости).
Прежде чем заново натягивать ремень, опуская вниз рычаг, необходимо прокрутить стержень, на котором расположены лопасти, приводя его в соотношение с выбранной скоростью в сообщение с ремнем.
Принципиально важно убедиться, что бороздки для ремня находятся в сообщении с лопастями, чтобы избежать их быстрого износа.

Paletta cambio velocità
Speed change gauge
Geschwindigkeitsänderungschaufel
Palette changement de vitesse
Palanca cambio velocidad
лопасть изменения скорости

Leva per allentare la cinghia
Lever used to loosen the belt
Hebel zur Lockerung des Riemens
Levier pour détendre la courroie
Palanca para aflojar la correa
Рычаг для ослабления ремня

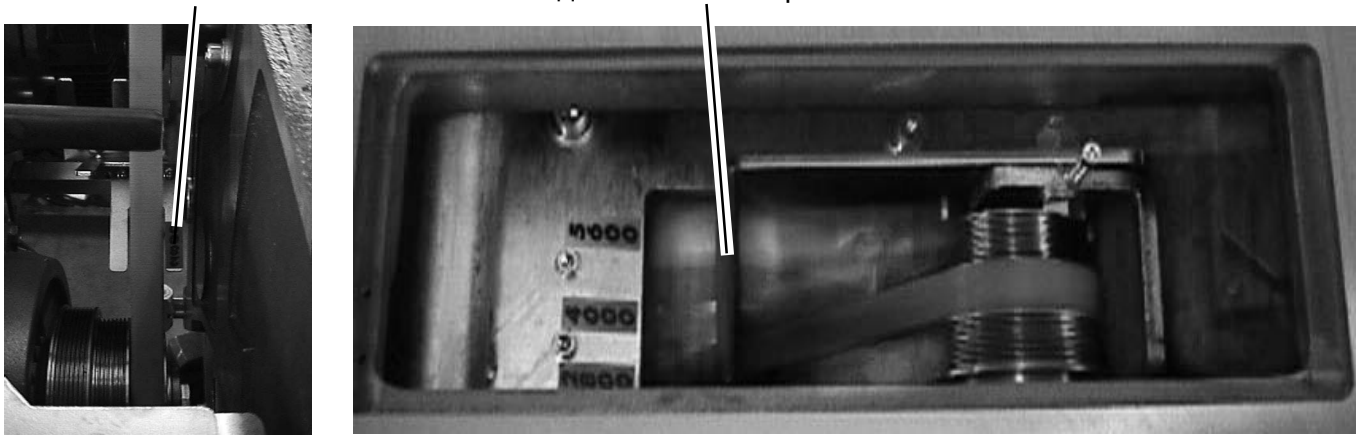


Fig.19

MONTAGGIO DELLA LAMA SEGA (fig.20)

Sbloccare il carrello e posizionarlo a finecorsa lato destro.
Portare la lama alla massima altezza e bloccando l'albero con il pulsante posizionato sotto la piana in ghisa è possibile svitare il dado di serraggio (usare la chiave da 36).

Attenzione: il dado è SINISTRORSO.

Montare la lama in maniera tale che i denti risultino orientati come illustrato nella figura, quindi reinserire la flangia serrando energicamente.

FITTING THE SAW BLADE (fig.20)

Release the sliding table and bring to end of right stroke
Bring the blade to the maximum height and by locking the spindle with the button found under the cast iron table the fastening nut can be unscrewed (use 36 key).

Caution: the nut is LEFT-HANDED.

Fit the blade so the teeth are directed as shown on the diagram, then replace the flange and tighten well.

MONTAGE DES SÄGEBLATTES (abb.20)

Den Wagen entsperren und an den rechten Endanschlag bringen.
Bringen Sie das Sägeblatt auf die maximale Höhe und stellen Sie die Welle mit dem Taster unter der Gusseisenfläche fest, so dass es möglich ist, die Spannmutter zu lösen (verwenden Sie dazu den 36er-Schlüssel).

Zu beachten: Die Mutter hat LINKSGEWINDE.

Das Sägeblatt so montieren, daß dessen Zähne laut Abb. angeordnet resultieren; den Flansch wieder einbauen und kräftig festziehen.

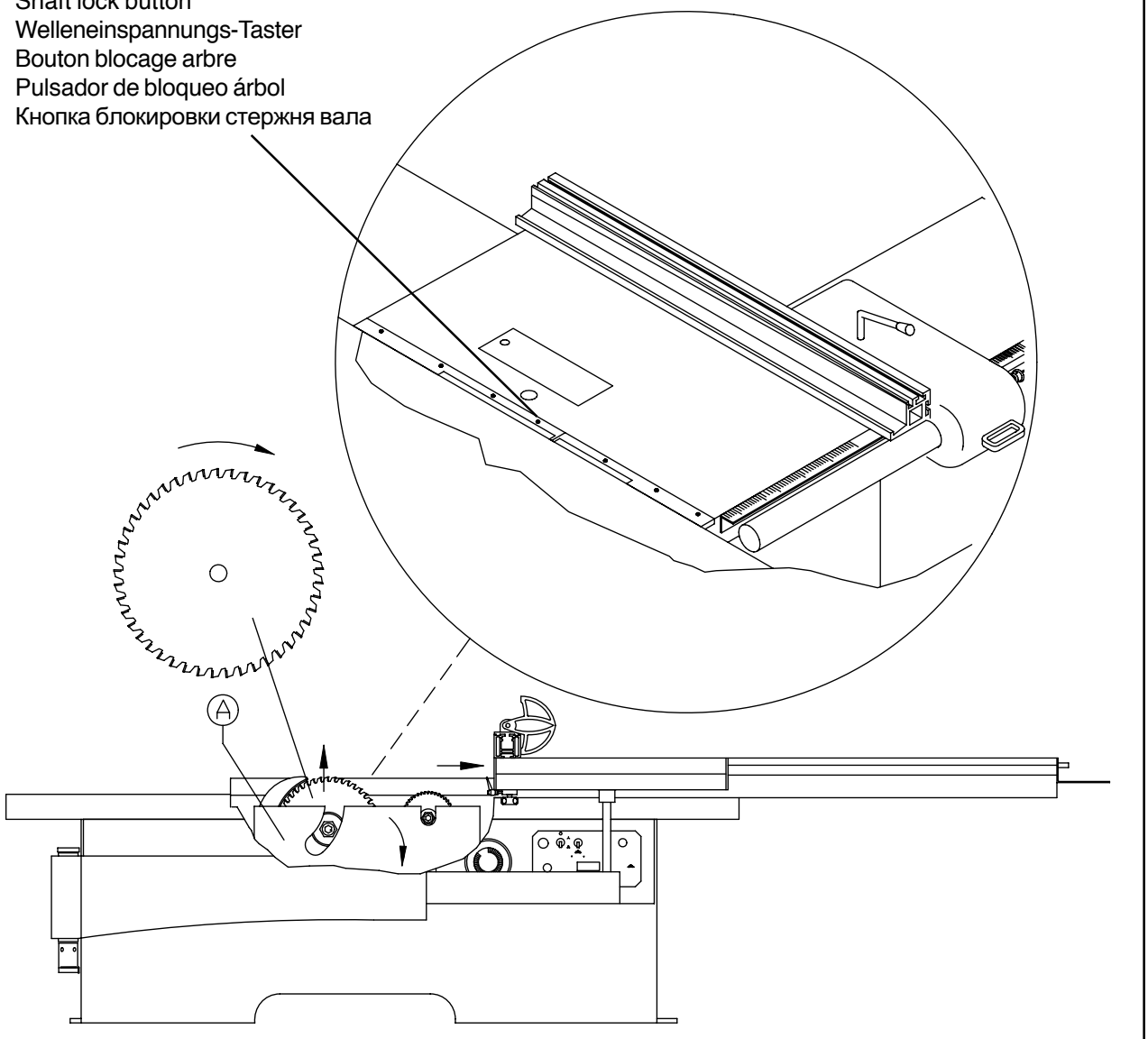


Fig.20

MONTAGE DE LA LAME SCIE (fig.20)

Débloquer le chariot et le déplacer en position de fin de course droit.
Porter la lame à la hauteur maximum et en bloquant l'arbre avec le bouton positionné sous le plateau en fonte il est possible de dévisser l'écrou de serrage (utiliser la clé de 36).

Attention : l'écrou est FILETE A GAUCHE

Monter la lame de façon que les dents soient orientées comme illustré sur le schéma, puis introduire de nouveau la bride en serrant énergiquement.

MONTAJE DE LA HOJA (figs.20)

Desbloquear el carro y ponerlo al final de carrera hacia la derecha.
Llevar la cuchilla a la altura máxima y, bloqueando el árbol con el pulsador posicionado debajo del plano de fundición, es posible aflojar la tuerca de cierre (utilizar una llave del 36).

Atención: la tuerca tiene la rosca A LA IZQUIERDA.

Montar la hoja de manera que los dientes queden orientados tal como se ilustra en el esquema; luego, poner la brida y apretar bien.

УСТАНОВКА ЛЕЗВИц ПИЛЫ (РИС.20)

Разблокировать каретку и установить ее в крайнюю правую позицию.
Поднять пилу на максимальную высоту и, блокируя вал при помощи кнопки, расположенной под чугунным столом по возможности отвинтить гайку затягивания (используйте ключ на 36).

Внимание: гайка вращается влево, против часовой стрелки.

Установить пилу таким образом, чтобы зубья были повернуты, как указано на рисунке, затем завинтить фланец энергичным затягиванием.

MONTAGGIO FRESA

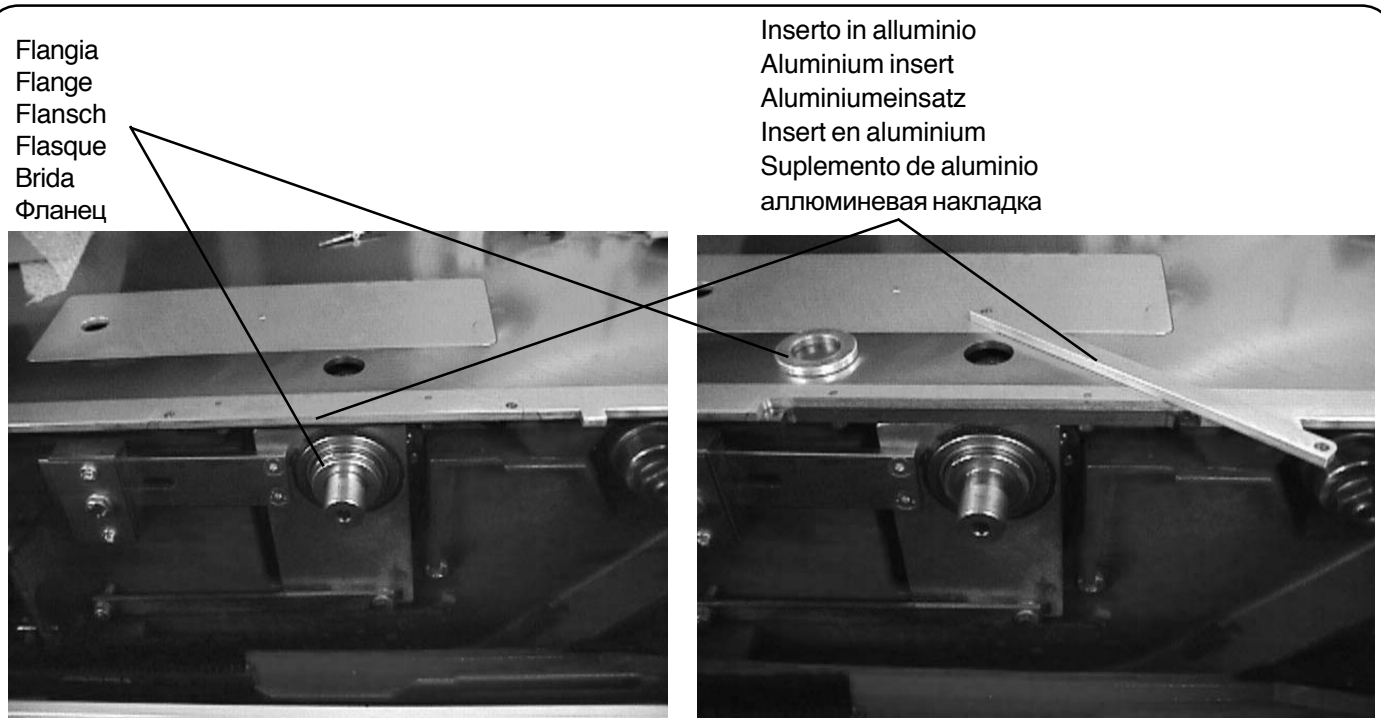
Per montare la fresa sull'albero principale è necessario togliere l'inserto in alluminio montato sulla piana svitando le due viti che lo serrano.
Successivamente è possibile montare l'utensile avendo cura prima di serrarlo con il dado di interporre l'apposita flangia.

MILLING CUTTER ASSEMBLY

To mount the milling cutter on the main spindle the aluminium insert mounted on the worktable must be removed by unscrewing the two screws that lock it.
The tool can then be mounted paying attention to first lock it with a nut placed on the flange.

MONTAGE DER FRÄSE

Zur Montage der Fräse auf der Hauptwelle ist es notwendig, den auf der Fläche montierten Aluminiumeinsatz zu entfernen. Lösen Sie dazu die beiden Sicherungsschrauben des Einsatzes.
Im Anschluss daran ist es möglich, das Werkzeug zu montieren. Achten Sie dabei darauf, vor der Sicherung mit der Mutter den vorgesehenen Flansch dazwischenzufügen.



MONTAGE FRAISE

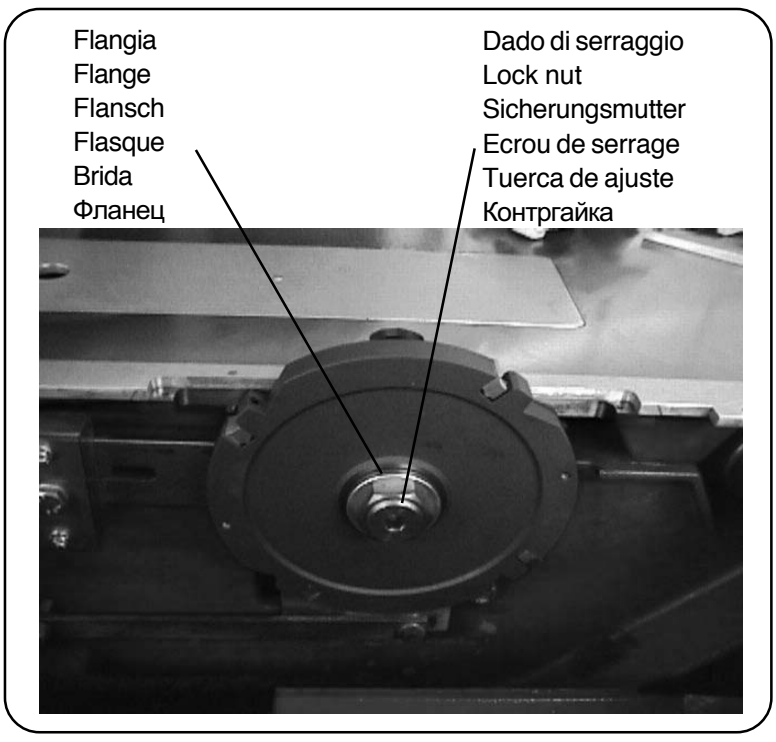
Pour monter la fraise sur l'arbre principal il est nécessaire d'ôter l'insert en aluminium monté sur le plateau en dévissant les deux vis qui le serrent.
Successivement il est possible de monter l'outil en prenant soin avant de le serrer avec l'écrou d'interposer le flasque correspondant.

MONTAJE FRESA

Para montar la fresa en el árbol principal es necesario sacar el suplemento de aluminio montado sobre el plano aflojando los dos tornillos que lo ajustan.
A continuación es posible montar la herramienta teniendo cuidado, antes de ajustarla con la tuerca, de interponer la brida.

УСТАНОВКА ФРЕЗЫ

Чтобы установить фрезу на главный вал, необходимо снять аллюминиевую накладку, установленную на столе, вывинтить два винта, которыми она крепится.
Затем можно установить режущий инструмент, стараясь прежде чем затянуть его с помощью гайки, вставить специальный фланец.



MONTAGGIO E REGOLAZIONE DEL COLTELLO DIVISORE (fig.21)

Il coltello divisore deve essere opportunamente regolato ogniqualvolta si installi una lama di diametro diverso. Sul coltello divisore sono riportati il diametro massimo e minimo della lama applicabile.
Svitare il dado (A) di pochi giri per sbloccare la flangia che serra il coltello, che potrà scorrere sia orizzontalmente che verticalmente.
Installando lame di diverso spessore, lo spessore del coltello dovrà cambiare di conseguenza. Il coltello divisore non deve essere più spesso della fessura di taglio né più sottile del corpo base della lama.
Per un uso corretto della macchina è necessario utilizzare utensili costruiti in conformità alla normativa prEN 847-1.

FITTING AND ADJUSTMENT OF RIVING KNIVE (fig.21)

The riving knive must be suitably adjusted every time a blade of different diameter is fitted. On the riving knive are indicated maximum and minimum diameters of applicable blades.
Loosen nut (A) to unlock the flange holding in place the blade, which can move horizontally and vertically.
If different thickness blades are fitted, the thickness of the knife will also have to be adjusted. The riving knive must be no thicker than the cut itself nor thinner than the base of the blade.
The proper use of the machine requires the use of tools manufactured in compliance with standard prEN 847-1.

MONTAGE UND EINSTELLUNG DES TEILUNGSMESSER (abb.21)

Der Teilungsmesser ist jedesmal, wenn ein Sägeblatt mit anderem Durchmesser zu montieren ist, dementsprechend einzustellen. Am Teilungsmesser ist der maximale und minimale Durchmesser des verwendbaren Sägeblattes angegeben.
Die Mutter (A) um wenige Drehungen losschrauben, damit der den Spaltkeil befestigende Flansch entsperrt wird; nun ist eine horizontale und vertikale Verstellung möglich.
Bei unterschiedlichen Sägeblattstärken ist die Keildicke dementsprechend einzustellen.
Der Teilungsmesser darf nicht dicker als die Schnittöffnung und nicht dünner als der Grundkörper des Sägeblatts resultieren.
Zum korrekten Gebrauch der Maschine müssen Werkzeuge verwendet werden, die gemäß Richtlinie prEN 847-1 angefertigt wurden.

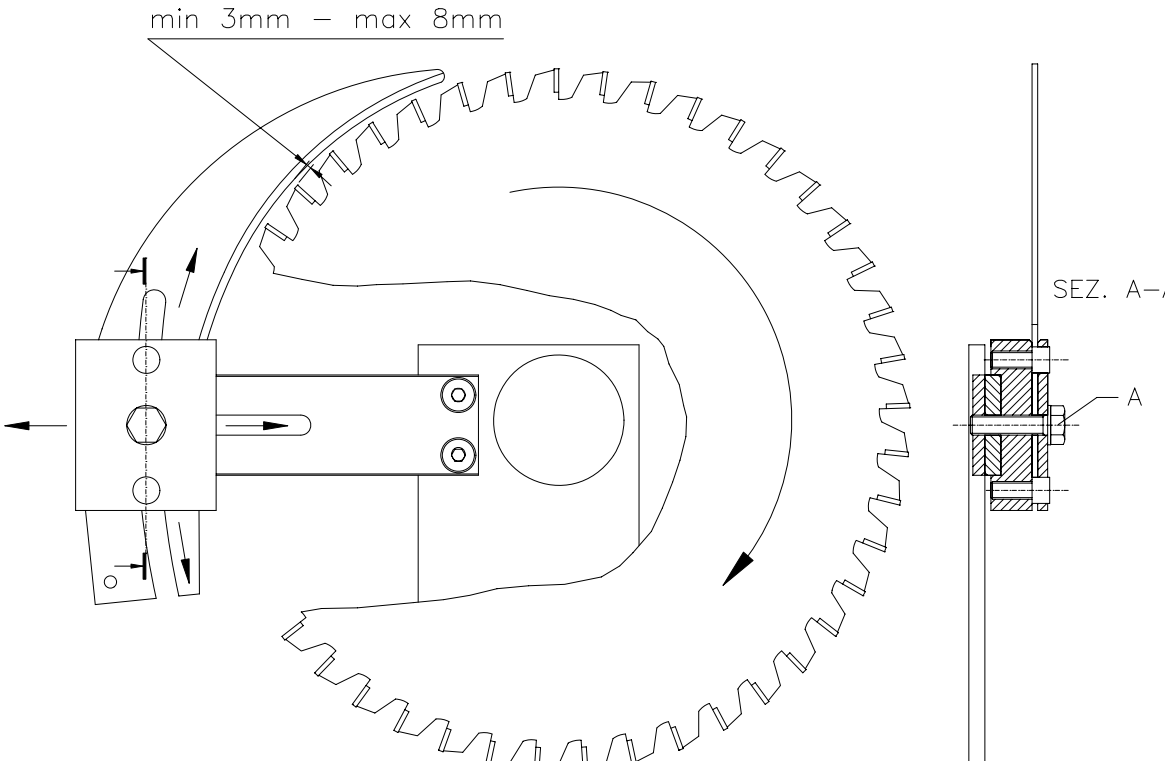


Fig.21

MONTAGE ET REGLAGE DU COUTEAU DIVISEUR (fig.21)

Le couteau diviseur doit être opportunément réglé à chaque fois qu'une lame de diamètre différent est installée. Les diamètres minimum et maximum de la lame à appliquer sont indiqués sur le couteau diviseur.
Dévisser l'écrou (A) de quelques tours pour débloquer la bride qui serre le couteau, qui pourra coulisser tant horizontalement que verticalement.
En cas d'installation d'une lame d'épaisseur différente, l'épaisseur du couteau devra être réglée en conséquence. Le couteau diviseur ne doit pas être plus épais que la fissure de coupe, ni plus fin que le corps base de la lame.
Pour une bonne utilisation de la machine il faut utiliser des outils conformes à la norme prEN 847-1.

MONTAJE Y REGULACIÓN DE LA CUCHILLA DIVISORA (figs.21)

La cuchilla divisora tiene que regularse siempre que se instale una hoja con un diámetro diferente. En la cuchilla divisora se indican los diámetros máximo y mínimo de la hoja que se le puede aplicar.
Desenroscar la tuerca (A) dando algunas vueltas para desbloquear la brida que sujeta la cuchilla; de esta manera, es posible desplazarla tanto horizontalmente como verticalmente.
Cuando se instalen hojas de espesor diferente, también se tiene que regular el espesor de la cuchilla. La cuchilla divisora no tiene que ser más gruesa que la ranura de corte ni más delgada que el cuerpo base de la hoja.
Para que la máquina funcione correctamente, es necesario emplear herramientas fabricadas en conformidad a la normativa prEN 847-1.

УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА (РИС.21)

Разделительный нож должен быть вовремя отрегулирован каждый раз, когда устанавливается пила другого диаметра. На разделительном ноже нанесены максимальный и минимальный диаметры пригодной пилы.
Развинтите гайку (A) несколькими оборотами для разблокировки фланца, который затягивает нож, имеющий возможность двигаться как в горизонтальном, так и в вертикальном направлениях.
При установке пилы другой толщины должна соответственно меняться и толщина ножа. Разделительный нож не должен быть ни более широким по толщине, чем ширина реза, ни более тонким, чем базовое полотно пилы.
При правильной эксплуатации станка необходимо использовать детали, выполненные в соответствии с нормативом prEN 847-1.

TABELLA LAME E COLTELLI DIVISORI
TABLE OF BLADES AND DIVIDING CUTTERS
TABELLE FÜR SÄGEBLÄTTER UND TEILUNGSMESSER
TABLEAU LAMES ET COUTEAUX DIVISEURS
TABLA HOJAS Y CUCHILLAS DIVISORAS
ТАБЛИЦА ПИЛА И РАЗДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА

	JUNO	TEMA
DIAMETRO LAMA BLADE DIAMETER SÄGEBLATT-DURCHMESSER DIAMETRE LAME DIAMETRO HOJA ДИАМЕТР ПИЛЫ	MIN. D.300 - MAX D.400	MIN. D.250 - MAX D.315
FORO LAMA SAW HOLE SÄBEBLATT-LOCH ORIFICE LAME ORIFICIO HOJA ДИАМЕТР ОТВЕРСТИц ПИЛЫ	D.30	D.30
COLTELLI DIVISORE IN DOTAZIONE DIVIDING CUTTER (STANDARD FEATURE) MITGELIEFERTES TEILUNGSMESSER COUTEAU DIVISEUR EN EQUIPEMENT CUCHILLA DIVISORA EN DOTACION ПРЕДОСТАВЛЕННЫЕ ДЕЛИТЕЛЬНЫЕ НОЖИ	PER LAME DA 300 A 400 mm FOR BLADES 300 - 400 mm FÜR SÄGEBLÄTTER 300 - 400 mm POUR LAMES DE 300 A 400 mm PARA HOJA DE 300 A 400 mm	PER LAME DA 250 - 315 mm FOR BLADES 250 - 315 mm FÜR SÄGEBLÄTTER 250 - 315 mm POUR LAMES DE 250 - 315 mm PARA HOJA DE 250 A 315 mm
ASOLA COLTELLO DIVISORE DIVIDING CUTTER SLIT TEILUNGSMESSER-SCHLITZ FENTE COUTEAU DIVISEUR MUESCA CUCHILLA DIVISORA ПЕТЛИЦА ДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА	D.13	D.13
SPESSORE COLTELLO DIVISORE DIVIDING CUTTER THICKNESS TEILUNGSMESSER-DICKE EPAISSEUR COUTEAU DIVISEUR ESPESOR CUCHILLA DIVISORA ТОЛЩИНА ДЕЛИТЕЛЬНОГО НОЖА	300/350 2,8mm 400 3,2mm	250/315 2,8mm

MONTAGGIO E REGOLAZIONE LAMA INCISORE (fig.22-23)

Utilizzare le stesse chiavi (36 e 10) impiegate per il montaggio della lama sega principale.
In questo caso la filettatura è DESTRORSA
Il gruppo incisore può essere regolato sia in altezza (A) che trasversalmente (B) (fig.22).
Per ottenere un taglio netto e senza scheggiature nella parte inferiore, occorre che la lama incisore sia perfettamente allineata con la lama sega principale.
Nella Fig. 23 sono rappresentate 4 condizioni di taglio:

A. La lama incisore è collocata troppo in basso e non incide; il pannello risulterà scheggiato nella parte inferiore.
B. La lama incisore è collocata troppo in alto, il pannello risulterà senza scheggiatura, ma con due smussi laterali eccessivi.
C. La lama incisore è eccessivamente spostata su un lato; il pannello avrà un gradino da una parte ed una scheggiatura dall'altra.
D. La lama incisore è correttamente posizionata.

FITTING AND ADJUSTMENT OF SCORER BLADE (fig.22-23)

Use the same spanners (36 and 10) used for fitting the main saw blade.
In this case the thread is RIGHT-HANDED
The scorer assembly can be adjusted in height (A) and crossways (B) (fig.22).
To obtain a clean cut without splintering in the lower part, the scorer blade must be perfectly aligned with the main saw blade.
In Fig. 23 cutting conditions are represented:

A. The scorer blade is too low and does not score; the lower part of the panel will be splintered.
B. The scorer blade is too high; the panel will not be splintered, but will be too chamfered on the sides.
C. The scorer blade is moved too far to the side; the panel will have a step on one side and will be splintered on the other.
D. The scorer blade is correctly positioned.

MONTAGE UND EINSTELLUNG DER VORRITZSÄGE (abb.22-23)

Es sind die gleichen Bedienungsschlüssel (36 und 10) wie für das Hauptsägeblatt zu benutzen.
Es handelt sich diesmal um ein RECHTSGEWINDE
Das Vorritzaggregat ist höhen (A) und seitenverstellbar (B) (abb.22).
Um einen sauberen und splitterfreien Schnitt auf der Unterseite zu erhalten, muß das Vorritzsägeblatt einwandfrei mit dem Hauptsägeblatt fluchten.
In Abb. 23 sind 4 Schnittbedingungen dargestellt:

A. Die Vorritzsäge sitzt zu niedrig, es erfolgt kein Einschnitt: Splitterung auf der Plattenunterseite.
B. Die Vorritzsäge sitzt zu hoch, splitterfreie Platte, aber mit 2 übertriebenen seitlichen Abschrägungen.
C. Die Vorritzsäge hängt zu sehr auf einer Seite: eine Plattenunterseite mit Stufe, die andere mit Splitterung.
D. Die Vorritzsäge resultiert korrekt positioniert.

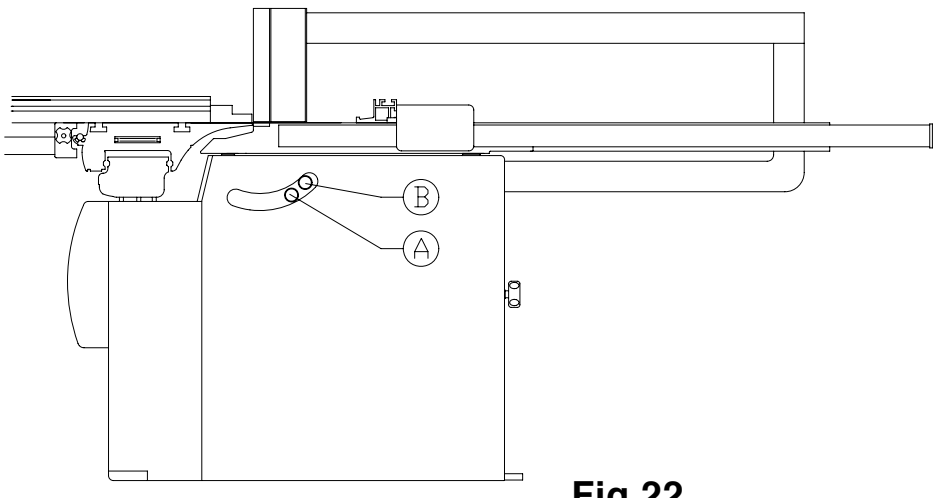


Fig.22

MONTAGE ET REGLAGE DE LA LAME INCISEUR (fig.22-23)

Se servir des mêmes clés (36 et 10) que celles utilisées pour le montage de la lame scie principale.

Dans ce cas, le filetage est A GAUCHE.

Le groupe inciseur peut être réglé tant en hauteur (A) que transversalement (B) (fig.22).

Pour obtenir une coupe nette et sans éclat au niveau de la partie inférieure, il est nécessaire que la lame inciseur soit parfaitement alignée avec la lame scie principale.

Les 4 conditions de coupe sont représentées Fig. 23.

A. La lame inciseur se situe trop vers le bas et ne coupe pas : la partie inférieure du panneau présentera des éclats.
B. La lame inciseur se situe trop vers le haut, le panneau ne présentera pas d'éclat mais les deux biseaux latéraux seront trop importants.
C. La lame inciseur est excessivement déplacée sur un côté: le panneau présentera un décrochement d'une part et un éclat de l'autre.
D. La lame inciseur est correctement positionnée.

MONTAJE Y REGULACIÓN DEL INCISOR fig.22-23)

Utilizar las mismas llaves (36 y 10) empleadas para montar la hoja principal.

En este caso, la rosca es hacia la DERECHA.

El grupo incisor se puede regular tanto verticalmente (A) como horizontalmente (B) (fig.22).

Para obtener un corte neto y sin astillas en la parte inferior, el incisor tiene que estar perfectamente alineado con la hoja principal.

En la figura 23 se ilustran 4 cortes que son resultado de las siguientes condiciones:

A. El incisor se encuentra demasiado bajo y no incide; el tablero se astillará por la parte inferior.
B. El incisor se encuentra demasiado alto; el tablero no se astillará, pero presentará dos biseles laterales excesivos.
C. El incisor se encuentra demasiado desplazado hacia un lado; el tablero presentará un escalón en una parte y un astillado en la otra.
D. El incisor se encuentra bien colocado.

УСТАНОВКА И РЕГУЛИРОВКА ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ (РИС22-23)

Используйте те же ключи (на 36 и 10), что и для установки полотна главной пилы.

Но в данном случае резьба направлена вправо, по часовой стрелке.

Режущий блок может регулироваться как по высоте (A), так и в поперечном направлении (B) (рис.22).

Для получения точного безукоризненного реза без сколов и трещин в нижней части, нужно чтобы подрезная пила была идеально выровнена с полотном главной пилы.

На Рис. 23 показаны 4 различных вида реза:

A. Подрезная пила расположена слишком низко и не подрезает; в результате панель имеет скол в нижней части.
B. Подрезная пила расположена слишком высоко, панель получается без скола, но с двумя черезмерными боковыми скосами.
C. Подрезная пила черезмерно смещена в сторону; панель будет иметь "ступеньку" с одной стороны и скол с другой.
D. Подрезная пила выставлена правильно.

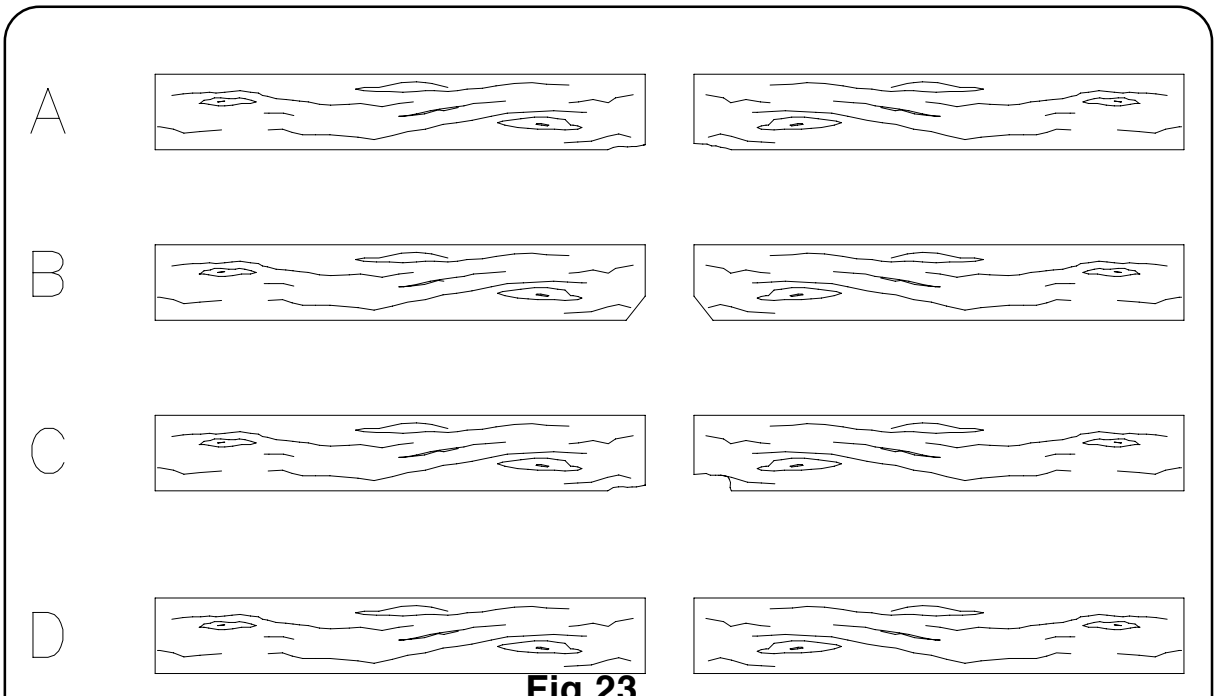


Fig.23

REGISTRAZIONE FINECORSA REGOLAZIONE LAMA INCISORE

Le battute di finecorsa riguardanti la regolazione della lama incisore vengono registrate durante la fase di collaudo in base al tipo di lame fornite a richiesta dalla casa costruttrice.
Nel caso la corsa di regolazione non fosse abbastanza a causa dell'uso di lame particolari è possibile registrare le due battute di scorrimento orizzontale indicate nelle figure sottostanti.

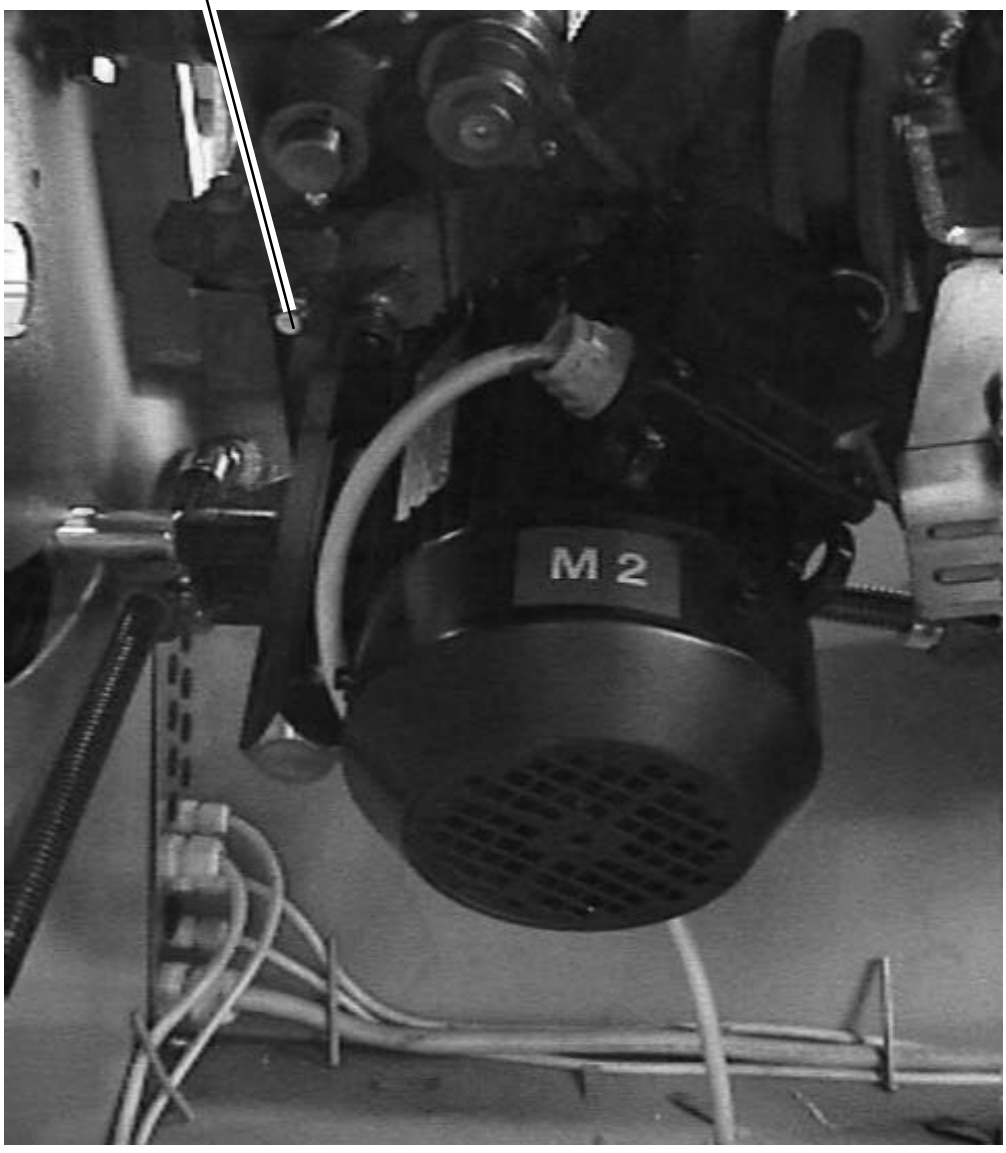
SCORER BLADE ADJUSTMENT LIMIT STOP SETTINGS

Limit stop strokes referred to scorer blade adjustment are set during the inspection phase based on the type of blade supplied upon request by the manufacturer.
If the setting stroke is insufficient due to the use of particular blades, the two horizontal sliding strokes indicated in the illustrations below can be set.

EINSTELLUNG ENDANSCHLAG REGULIERUNG DER VORRITZSÄGE

Die Endanschläge betreffend die Regulierung der Vorritzsäge werden bei der Abnahmeprüfung auf der Basis des Typs der auf Anfrage von der Herstellerfirma gelieferten Sägeblätter eingestellt.
Sollte der Regulierungslauf aufgrund der Verwendung spezieller Sägeblätter nicht ausreichend sein, können die beiden in den unten stehenden Abbildungen bezeichneten horizontalen Laufanschläge eingestellt werden.

Battuta di regolazione
Setting stroke
Regulierungsanschlag
Butée de réglage
Tope de regulación
штифт регулировки



REGLAGE FIN DE COURSE REGLAGE LAME INCISEUR

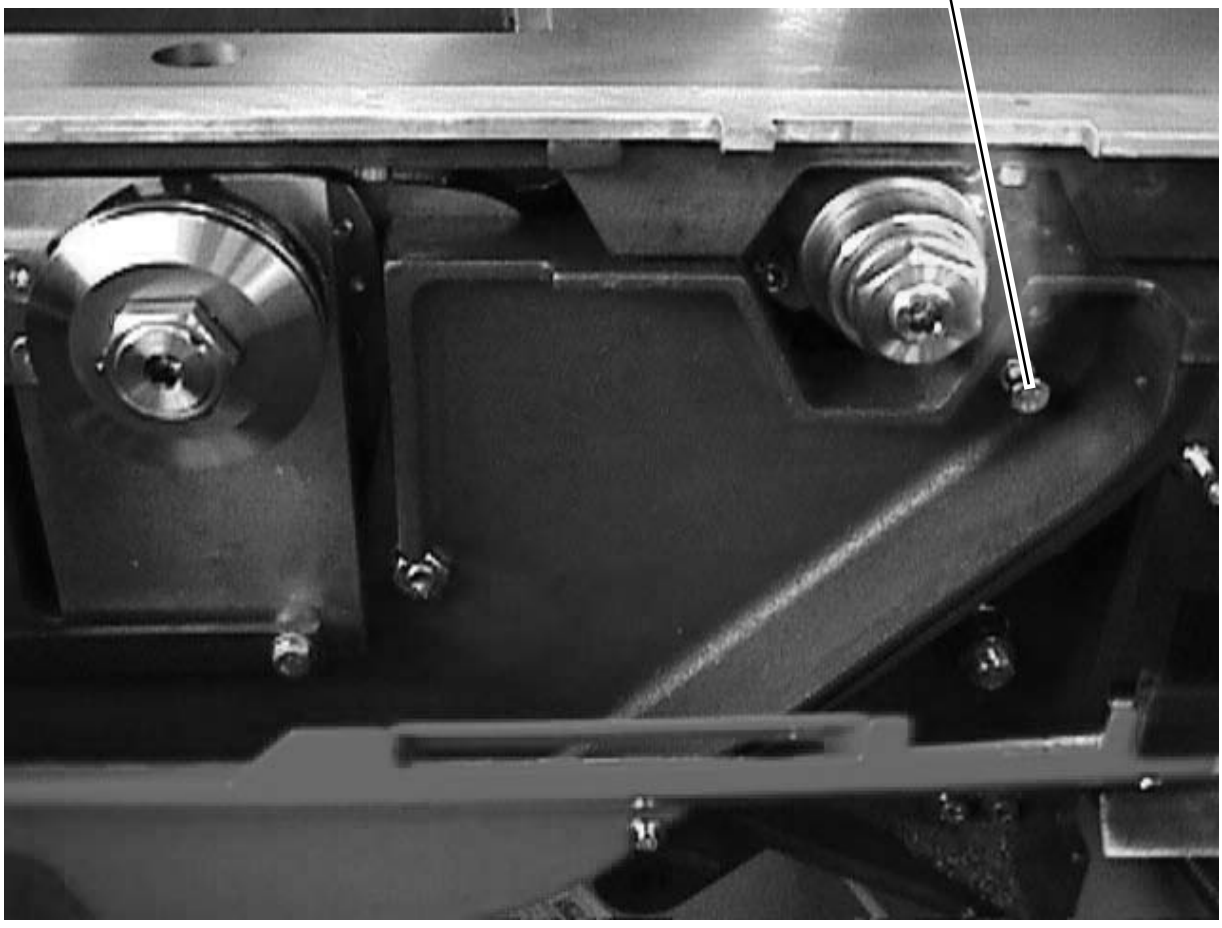
Les butées de fin de course concernant le réglage de la lame inciseur sont réglées pendant la phase d'essais en fonction du type de lames fournies sur demande par le constructeur.
Au cas où la course de réglage ne soit suffisante à cause de l'utilisation de lames particulières il est possible de régler les deux butées de coulissement horizontal indiquées dans les figures ci-dessous.

REGULACIÓN FINAL DE CARRERA REGULACIÓN CUCHILLA INCISOR

Los topes de final de carrera referidos a la regulación de la cuchilla incisor se regulan durante la fase de prueba en función del tipo de cuchillas suministradas por la casa fabricante.
Si la carrera de regulación no fuese suficiente a causa del uso de cuchillas especiales es posible regular los dos topes de deslizamiento horizontal que se indican en las figuras de abajo.

ОКОНчАТЕЛЬНАц ВЫВЕРКА ПРАВИЛЬНОЙ УСТАНОВКИ ПОДРЕЗНОЙ ПИЛЫ

Последние действия по регулировке подрезной пилы осуществляются во время испытания на базе образцов пил, поставляемых по требованию от производителя.
В случае, если действий по регулировке будет недостаточно из-за использования особых пил, возможно воспользоваться двумя кнопками горизонтального перемещения, указанными на нижерасположенном рисунке.



REGOLAZIONE INDICATORE INCLINAZIONE LAMA

L'indicatore d'inclinazione lama posto sul volantino viene sempre regolato in fase di collaudo nella quale vengono verificati i valori indicati alle varie inclinazioni.

Nel caso durante il trasporto per cause accidentali si venga a sregolare l'azzeramento si può procedere nel seguente modo:
Togliere il carter frontale svitando le viti che lo serrano.

Portare la lama in posizione perpendicolare di 90° rispetto al piano di lavoro e dopo aver allentato il grano posto sul volantino allineare manualmente la tacca di 0° posta sull'indicatore con l'ago che segnala l'angolazione. Finita questa operazione inclinare la lama a 45° e verificare l'esattezza dell'indicazione. A questo punto rimontare il carter avendo cura di utilizzare tutte le viti svitate in precedenza.

BLADE TILT INDICATOR ADJUSTMENT

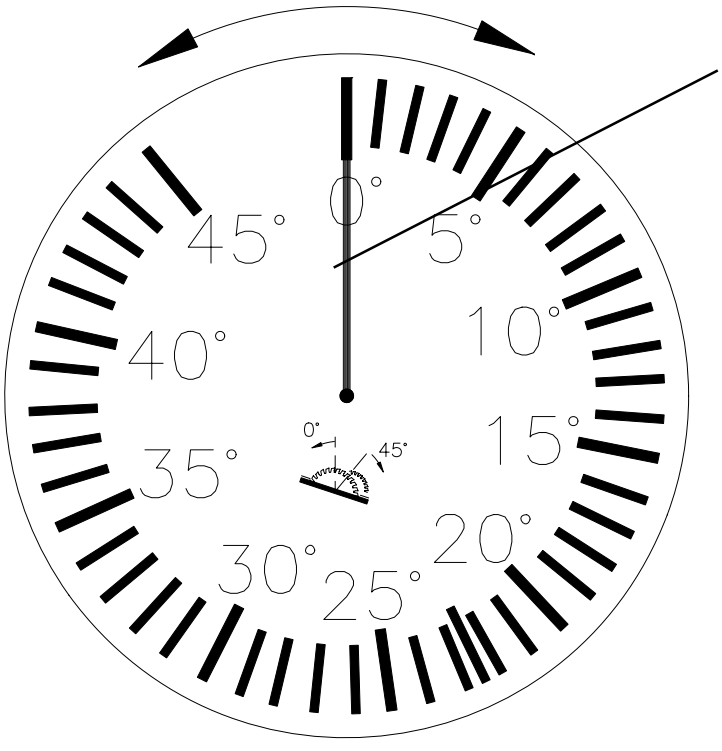
The blade tile indicator found on the wheel is always adjusted during the inspection phase when the values indicated at the various inclinations are checked.

Proceed as follows if the zero setting is accidentally disturbed during transport:
Remove the front guard by removing the screws that lock it.
Bring the blade to a 90° perpendicular position in relation to the work surface and after having loosened the bolt on the wheel, manually align the 0° mark on the indicator with the needle that indicates the angle. When this operation is finished, tilt the blade to 45° and make sure that the indication is correct. At this point, reassemble the guard paying attention to use all the previous removed screws.

REGULIERUNG ANZEIGE DER SÄGEBLATTNEIGUNG

Die Sägeblattneigungsanzeige auf dem Handrad wird stets bei der Abnahme einreguliert, indem die bei den verschiedenen Neigungen angezeigten Werte überprüft werden.

Sollte während des Transports die Nullstellung unbeabsichtigt verloren gehen, kann wie folgt vorgegangen werden:
Entfernen Sie das Vordergehäuse, indem Sie die entsprechenden Befestigungsschrauben lösen .Bringen Sie das Sägeblatt in die rechtwinklige Position um 90° bezüglich der Arbeitsfläche. Lösen Sie den Stift auf dem Handrad und zentrieren Sie manuell die 0° Marke auf der Anzeige mit der Winkelanzeigenadel. Nach Abschluss dieses Vorgangs neigen Sie das Sägeblatt um 45° und prüfen die exakte Neigung. Montieren sie nun das Gehäuse wieder. Achten Sie dabei darauf, alle zuvor gelösten Schrauben wiederzuverwenden.



Allineare con la tacca di 0°
Align with the 0° mark
Zentrieren mit der 0° Marke.
Aligner avec l'encoche de 0°
Alinear con la muesca 0°
выравнять по отметке

REGLAGE INDICATEUR INCLINAISON LAME

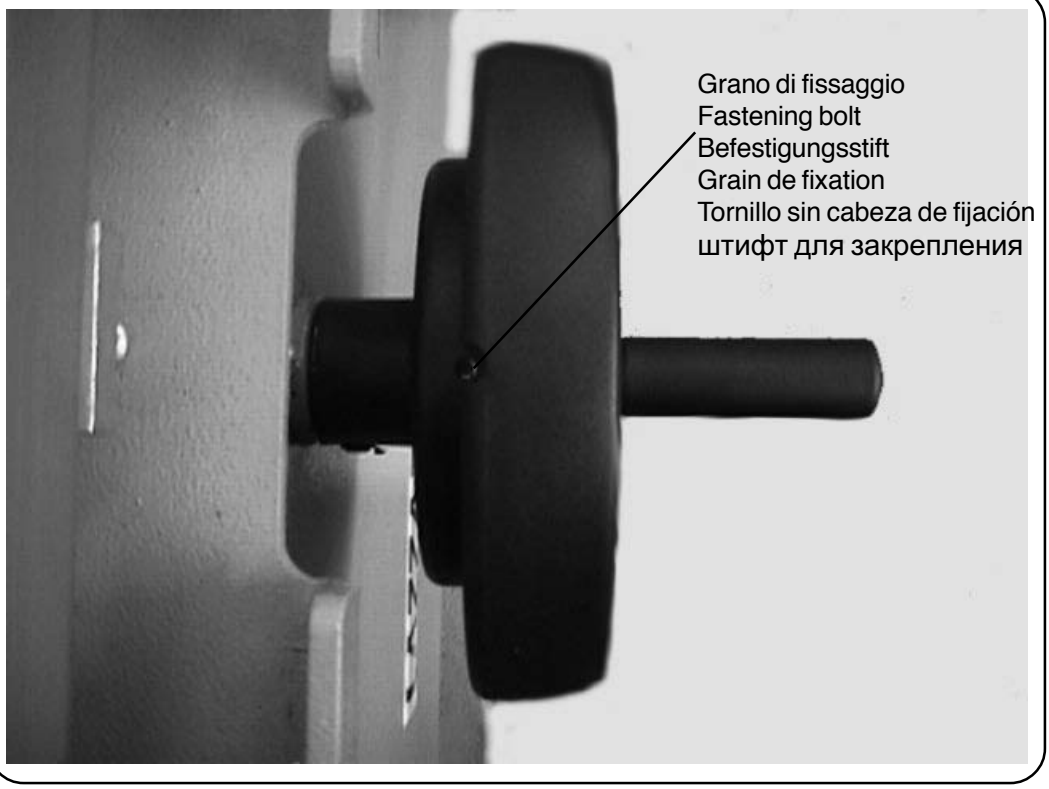
L'indicateur d'inclinaison lame placé sur le volant est toujours réglé en phase d'essai lors de laquelle sont vérifiées les valeurs indiquées aux différentes inclinaisons.
Au cas où, pendant le transport, pour des causes accidentelles, la mise à zéro devait se dérégler, on peut procéder de la façon suivante: Oter le carter frontal en dévissant les vis qui le serrent.
Porter la lame en position perpendiculaire de 90° par rapport à la table d'usinage et après avoir desserré le grain placé sur le volant aligner manuellement l'encoche de 0° placée sur l'indicateur avec l'aiguille qui signale l'angle. Une fois terminé cette opération incliner la lame à 45° et vérifier que l'indication soit exacte. A présent remonter le carter en prenant soin d'utiliser toutes les vis dévissées précédemment.

REGULACIÓN INDICADOR INCLINACIÓN CUCHILLA

El indicador de inclinación cuchilla colocado en el volante se regula siempre durante la fase de prueba en la cual se verifican los valores indicados para las diferentes inclinaciones.
Si durante el transporte y por causas accidentales no se mantiene el ajuste a cero, es posible proceder de la siguiente manera: Sacar el cárter frontal aflojando los tornillos que lo ajustan.
Llevar la cuchilla a la posición perpendicular, 90° respecto al plano de trabajo, y luego de aflojar el tornillo sin cabeza colocado en el volante, alinear manualmente la muesca 0° colocada en el indicador con la aguja que señala el ángulo. Al terminar esta operación inclinar la cuchilla a 45° y verificar la exactitud de la indicación. En este punto volver a montar el cárter teniendo cuidado de emplear todos los tornillos aflojados con anterioridad.

УСТАНОВКА УКАЗАТЕЛц НАКЛОНА ПИЛЫ

Указатель наклона пилы, расположенный на маховичке, регулируется всегда на стадии проведения испытаний, во время которых сверяются значения, указывающие на различные углы наклона.
Если случайно во время транспортировки сбивается сведение к нулю, можно поступить следующим образом: снять фронтальный указатель, развинтив прикрепляющие его винты.
Привести пилу в позицию, перпендикулярную 90° относительно рабочего стола и после ослабления штифта, расположенного на маховичке, выровнять вручную отметку 0°, находящуюся на указателе со стрелкой, показывающей угол наклона. Закончив эту операцию наклонить пилу на 45° и убедиться в точности указателя, после чего вновь прикрепить фронтальный указатель при помощи всех без исключения винтов, прежде снятых.



ALLACCIAMENTO ELETTRICO

Per l'allacciamento alla rete è necessario collegare le tre fasi nei morsetti 1-3-5 dell'interruttore generale "IG" utilizzando un cavo da 5x2.5mm. Il cavo di terra si collega nel morsetto a fianco come in (fig.24).
Il collegamento si può effettuare aprendo lo sportello posteriore collocato sul lato guida parallela e facendo passare i fili nel pressacavo (A) indicato in (fig.24).
E' necessario che la rete a cui viene collegata la macchina sia dotata di fusibili di sicurezza da 16 A.

ELECTRICAL CONNECTION

To make the connection to the power supply, it is necessary to connect the three phases to terminals 1, 3, and 5 of the main power switch "IG" using a 5 x 2.5mm cable. The ground cable is connected to the terminal to the side as shown in (fig. 24).
The connection can be made by opening the rear door located on the parallel guide side and running the wires through bushing (A) shown in figure 24.
The power supply used by the machine must be equipped with 16-A safety fuses.

ANSCHLUSS

Für den elektrischen Netzanschluss müssen die drei Phasen an die Klemmen 1-3-5 des Hauptschalters "IG" angeschlossen werden, wobei ein Kabel mit 5x2,5 mm verwendet wird. Massekabel an seitlicher Klemme anschließen (siehe Abb.24).
Für den Anschluss die hintere Klappe am Parallelanschlag öffnen und die Leiter durch den auf Abbildung 24 gezeigten Kabeldurchlass (A) führen.
Das Netz, an das die Maschine angeschlossen wird, muss mit einer Sicherung 16 A ausgestattet sein.

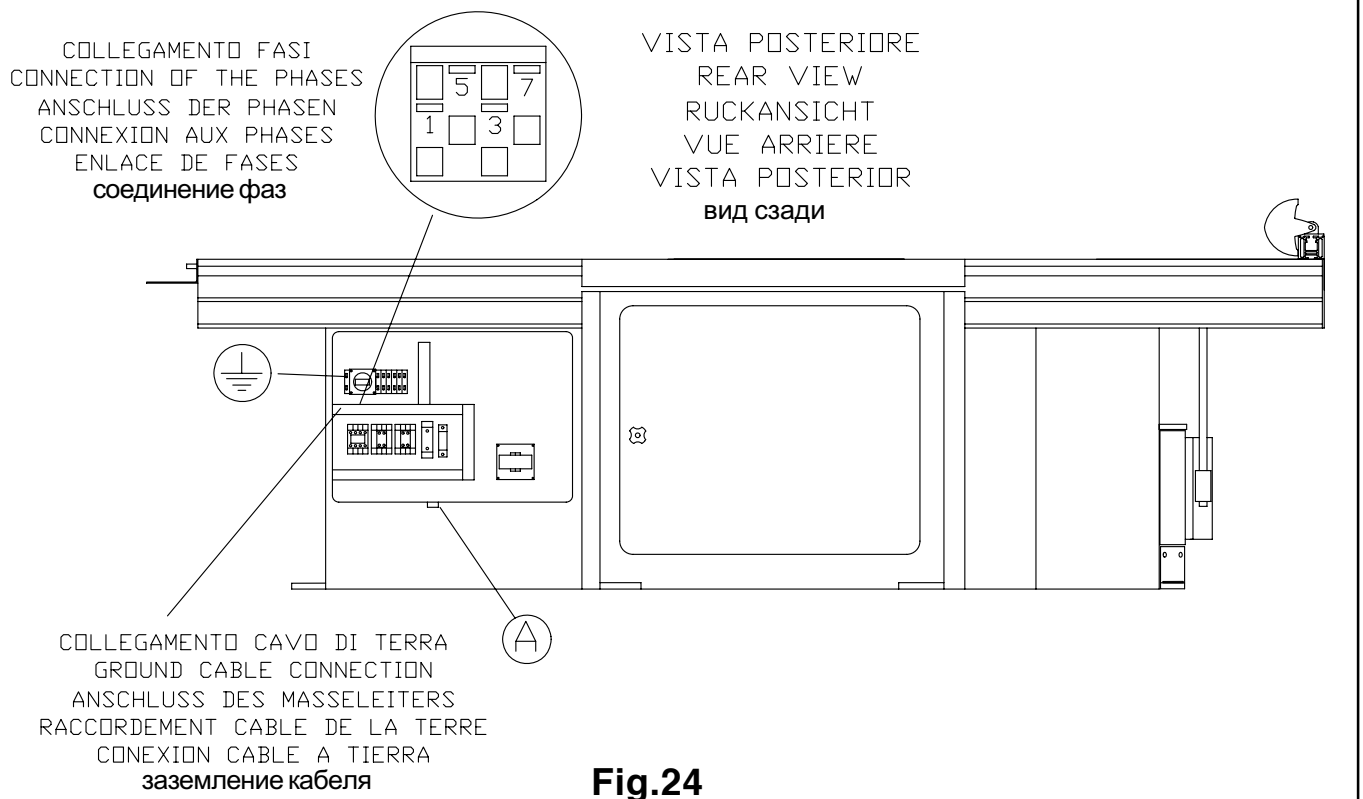


Fig.24

BRANCHEMENT ELECTRIQUE

Pour le branchement électrique au réseau il faut connecter les trois phases aux bornes 1-3-5 de l'interrupteur général "IG" en utilisant un câble de 5x2,5 mm. Le câble de la terre doit être raccordé à la borne de côté comme indiqué sur la fig. 24.
On peut effectuer le raccordement en ouvrant la porte arrière, placée sur le côté de la glissière parallèle et en faisant passer les fils dans le presse-étoupe (A) indiqué à la fig. 24.
Il faut que le réseau, où est connectée la machine, soit équipé de fusibles de sécurité de 16 A.

ENLACE ELÉCTRICO

Para efectuar el enlace a la red se deberán conectar las tres fases en los bornes 1-3-5 del interruptor general "IG" utilizando un cable de 5 x 2,5 mm. El cable a tierra se conecta al borne situado al lado, como puede verse en la fig.24.
El enlace se puede efectuar abriendo la portezuela posterior presente en el lado de la guía paralela y haciendo pasar los cables por el prensacable (A) indicado en (fig. 24).
La red en que se conecta la máquina debe disponer de fusibles de seguridad de 16 A.

ПОДКЛЮчЕНИЕ ЭЛЕКТРИчЕСТВА

Для подключения к сети необходимо подсоединить три фазы в клеммы 1 - 3 - 5 главного выключателя "IG" используя провод 5x2,5 мм. Кабель заземления подсоединяется в клемму сбоку как изображено на рис. 24.
Соединение можно осуществить, открыв заднюю дверцу, размещенную со стороны параллельного упора, и протянув провода в отверстие (A) указанное на рис. 24.
Необходимо чтобы сеть, к которой подсоединен станок, была снабжена плавким предохранителем на 16 A.

ASPIRAZIONE DEI TRUCIOLI (Fig. 25A -25-B)

La macchina è dotata dei seguenti bocchettoni di aspirazione:

Macchina 120 mm
Protezione lama 80 mm

L'impianto di aspirazione deve garantire una potenza minima di 1174 m^3/h con una velocità min. dell'aria di 20 m/s.

Depressione di aspirazione alle bocche di collegamento:
Collegamento nel basamento diametro 120 mm + collegamento cappa di aspirazione diametro 80mm(JUNO) / 60mm(TEMA):
1150 Pa/12 m/s

⚠ L'impianto di aspirazione deve essere messo in funzione al momento dell'accensione della macchina. Per le versioni a normativa CE è previsto il collegamento elettrico tra l'impianto della macchina e quello dell'aspiratore tramite i due morsetti n°90-91 indicati in figura 25B. Effettuando il collegamento all'avviamento delle lame si accenderà anche l'impianto d'aspirazione.
Se la macchina viene collegata a un impianto di aspirazione tramite un tubo flessibile, questo tubo deve essere di materiale **difficilmente infiammabile.**

WOOD SHAVING EXTRACTION (fig.25)

The machine is fitted with the following extraction points:

Machine 120 mm
Blade guard 80 mm

The extraction system must ensure a minimum capacity of 1174 m^3/h at a min. air speed of 20 m/s.

Extraction vacuum at connection points:
Connection to base diameter 120 mm + extraction hood connection diameter 80mm(JUNO) / 60mm(TEMA):

1150 Pa/12 m/s

⚠ The extraction system must be started up together with the machine. An electrical connection between the machine and vacuum systems via the two terminals n. 90 – 91 indicated in figure 25B is foreseen for CE standard versions. When connected, the vacuum system will start when the blades are started.
If the machine is connected to a vacuum system by a flexible tube, this tube should be made of **flame-resistant material.**

SPÄNEABSAUGUNG (Abb. 25)

Die Maschine ist mit folgenden Absaugstutzen ausgerüstet:

Maschine Durch. 120 mm
Schutzverdeckung Sägeblatt Durch. 80 mm

Die Absauganlage soll eine Förderleistung von mindestens 1174 m^3/h bei einer Mindestluftgeschwindigkeit von 20m/s garantieren.
Unterdruck in den Absaughauben im Mittel:
Anschluß unter Tisch Durch. 120 mm + anschluß Schutzhaube Durch. 80mm (JUNO) / 60mm (TEMA):
1050 Pa/10 m/s

⚠ Die Absauganlage muß beim Einschalten der Maschine in Betrieb gesetzt werden. Für die Versionen nach EG-Normen ist der elektrische Anschluss zwischen der Anlage der Maschine und der Anlage des Saugers mit Hilfe der beiden in der Abbildung 25B bezeichneten Klemmen Nr. 90-91 vorgesehen. Nach Herstellung des Anschlusses wird nach dem Start der Sägeblätter auch die Sauganlage eingeschaltet. Wenn die Maschine mit einem Schlauch an die Sauganlage angeschlossen wird, muss das Material dieses Schlauchs **schwer entflammbar** sein**.**

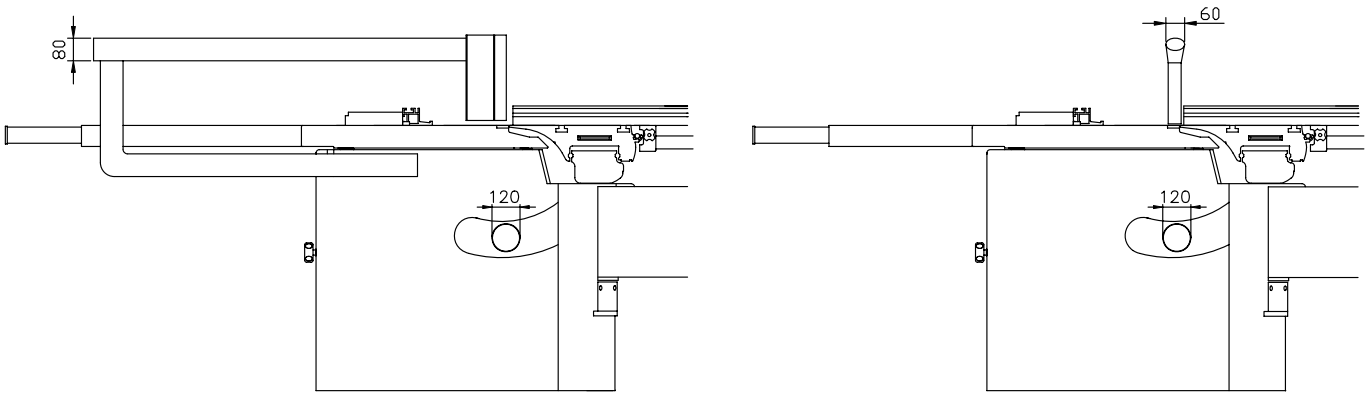


Fig.25A

ASPIRATION DES COPEAUX (Fig. 25)

La machine est équipée des bouches d'aspiration suivantes:

Machine 120 mm
Protection lame 80 mm

L'installation d'aspiration doit garantir une puissance minimum de 1174 m3/h, avec une vitesse min. de l'air de 20 m/s.

Dépression d'aspiration aux bouches de branchement :
Branchement dans le soubassement diamètre 120 mm + branchement prise d'aspiration diamètre 80mm(JUNO) / 60mm(TEMA):

1050 Pa/10 m/s

⚠ L'installation d'aspiration doit ètre mise en fonction au moment de la mise en de la machine. Pour les versions à normative CE est prévu le branchement électrique entre l'installation de la machine et celle de l'aspirateur par l'intermédiaire des deux bornes n°90-91 indiquées sur la figure 25B. En effectuant le branchement lors de la mise en route des lames, l'installation d'aspiration s'allumera également.
Si la machine est branchée à une installation d'aspiration grâce à un tube flexible, ce tube doit être en matériau **difficilement inflammable.**

ASPIRACIÓN DE LAS VIRUTAS (Fig. 25)

La máquina está dotada de las siguientes bocas de aspiración:

Máquina 120 mm
Protección de la hoja 80 mm

El sistema de aspiración tiene que garantizar una potencia mínima de 1174 m^3/h con una velocidad mínima del aire de 20 m/s.

Depresión de aspiración en las bocas de aspiración:
Conexión en la base diámetro 120 mm + conexión de la campana de aspiración diámetro 80mm(JUNO) / 60mm(TEMA):

1050 Pa/10 m/s

⚠ El sistema de aspiración tiene que ponerse obligatoriamente en marcha al encender la máquina. Para las versiones que cumplen con la normativa CE está prevista la conexión eléctrica entre la instalación de la máquina y la del aspirador mediante las dos borneras n° 90-91 que se indican en la figura 25B. Realizando la conexión durante la puesta en marcha de las cuchillas también se encenderá el equipo de aspiración. Si la máquina se conecta a un equipo de aspiración mediante un tubo flexible, este tubo debe ser de material **escasamente inflamable**.

ВЫТЯЖКА СТРУЖКИ (РИС.25)

Станок оснащен следующими патрубками для вытяжки:

Станок 120мм
Защита пилы 80 мм
Вытяжная установка должна обеспечивать вытяжку не менее 1174 м3/час при скорости потока не менее 25м/сек.

Снижение давления потока вытяжки в местах соединительных отверстий:
Соединение в основании диаметром 120мм + соединение вытяжного колпака диаметром 80mm(JUNO) / 60mm(TEMA):
1050 Pa/10м/сек.

⚠ Вытяжная установка должна включаться в момент запуска станка. Для исполнений, соответствующих стандарту CE, предусмотрено электрическое соединение между электроустановками машины и вытяжного аппарата при помощи зажимов n°90-91, указанных на рисунке 25B. После подсоединения, при включении пил включится также вытяжной аппарат.
Если машина подсоединяется к вытяжной установке с помощью гибкой трубы, эта труба должна быть выполнена из **трудно воспламеняющегося материала**.

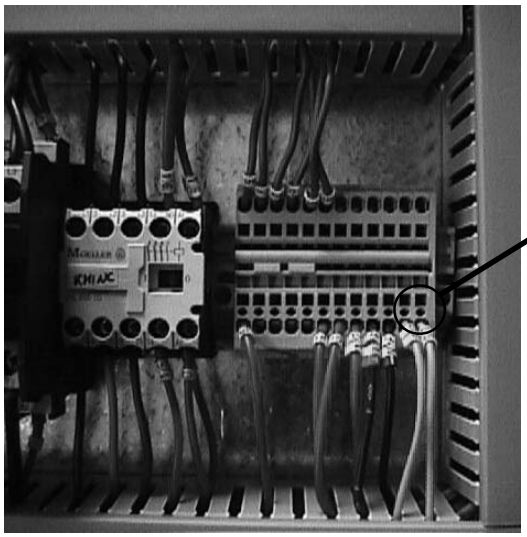


Fig.25B

I

COMANDI ELETTRICI
Fig.26 versione CE - GOST
Fig.27 versione extra-CE
Fig.28 avviamento stella-triangolo automatico
Fig.29 monofase
Fig.30 comandi posteriori

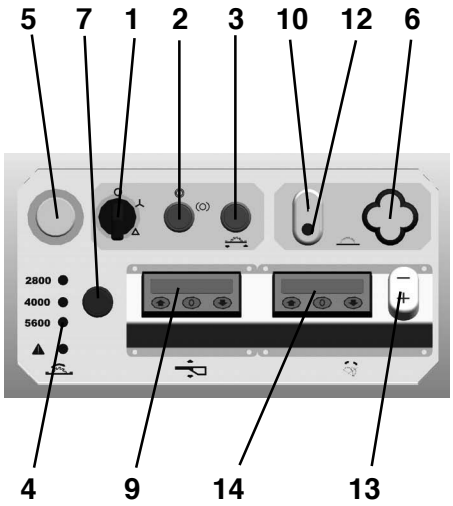


Fig.26

1) Avviatore stella-triangolo per avvio ed arresto lama principale
2) Sblocco freno
3) Selettore sollevamento elettrico lama principale
4) Indicatore numero di giri lama principale
5) Pulsante di emergenza
6) Comando regolazione elettrica incisore
7) Reset
8) Interruttore di predisposizione all'avviamento del motore sega
9) Posizionatore d'asse
10) Pulsante di avvio lama incisore
11) Pulsante di avvio lama principale
12) Pulsante di arresto lama
13) Selettore inclinazione elettrica lama principale
14) Visualizzatore inclinazione
15) Interruttore generale per alimentazione elettrica
16) Avviatore monofase

GB

ELECTRIC CONTROLS
Fig. 26 CE - GOST version
Fig. 27 Non EC version
Fig. 28 Automatic triangle-star start
Fig. 29 single-phase
Fig. 30 rear controls

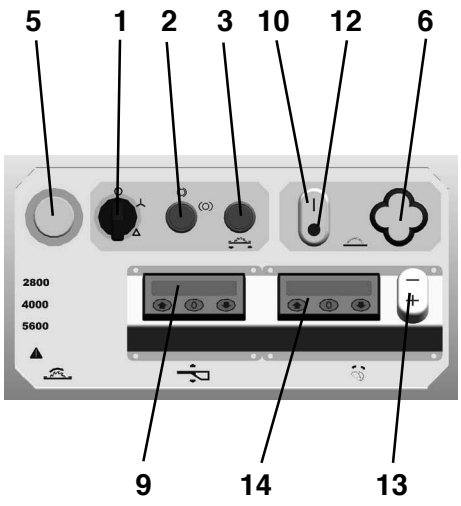


Fig.27

1) Star/delta starter to start and stop the main blade
2) Brake release
3) Electric lifting selector for main blade
4) rpm indicator for main blade
5) Emergency button
6) Electric regulating control for engraver
7) Reset
8) Start-up switch of saw motor
9) Axis positioner
10) Engraving scorer blade start button
11) Engraving main blade start button
12) Engraving blades stop button
13) Electric tilting selector for main blade
14) Tilting display
15) Main switch for electric power supply
16) Single-phase starter

D

ELEKTRISCHE STEUER-ELEMENTE
Abb.26 Version CE - GOST
Abb.27 Version Extra CE
Abb.28 Automatischer Stern-Dreieck- Anlauf
Abb.29 Einphase
Abb.30 Hintere Bedienungselemente

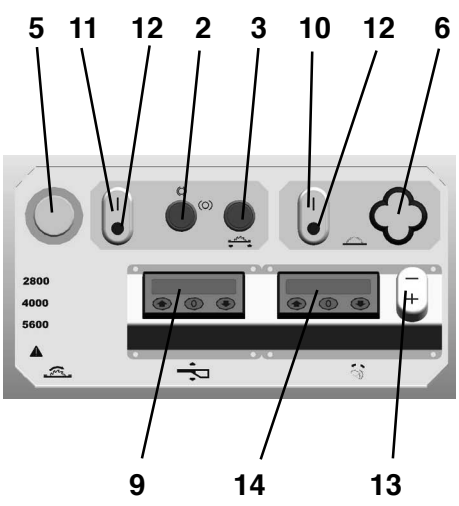


Fig.28

1) Stern-Dreieck Starter zum Anlaufen und Anhalten des Hauptmessers
2) Entsperrung der Bremse
3) Wahlschalter zum elektrischen Anheben des Hauptmessers
4) Drehzahlanzeige Hauptmesser
5) Notstoptaste
6) Schalter zur elektrischen Vorritzereinstellung
7) Reset
8) Schalter zur Vorbereitung des Sagemotors
9) Achsen-positionsgeber
10) Starttaste Vorritzmesser
11) Start taste Sägeblatt
12) Stoptaste Vorritzmesser
13) Wahlschalter für elekhrische Schwenkung der Sägeblatt
14) SchenKanzeiger
15) Hauptschalter zur Stromversorgung
16 (Einphasen-Starter)

COMMANDES ELECTRIQUES
Fig.26 version CE - GOST
Fig.27 version extra-CE
Fig.28 démarrage étoile triangle automatique
Fig.29 monophasé
Fig.30 commandes postérieures

MANDOS ELÉCTRICOS
Fig.26 versión CE - GOST
Fig.27 versión extra-CE
Fig.28 puesta en marcha estrella-triángulo automático
Fig.29 monofase
Fig.30 mandos posteriores

ЭЛЕКТРИчЕСКИЕ КОМАНДЫ
Рис.26 версия CE - GOST
Рис.27 версия экстра - CE
Рис.28 автоматический запуск звезда - треугольник
Рис.29 Монофазный
Рис.30 Заднии команды

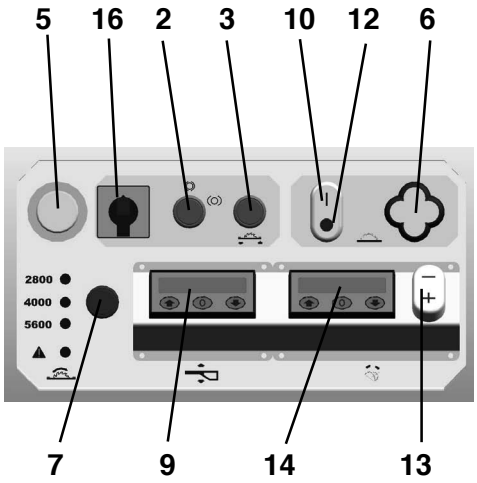


Fig.29

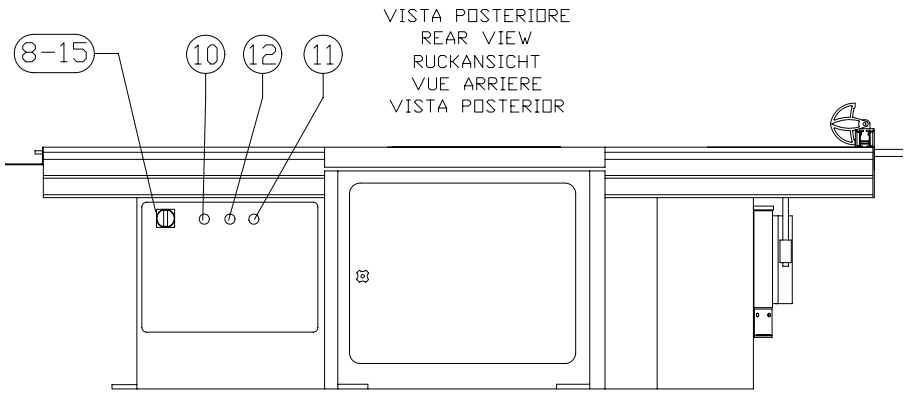


Fig.30

1) Démarreur étoile-triangle pour démarrage et arrêt de la lame principale
2) Déblocage du frein
3) Sélecteur électrique de montée de la lame principale
4) Indicateur du nombre de tours de la lame principale
5) Bouton d'urgence
6) Commande réglage électrique dispositif de coupe
7) Reset
8) Interrupteur de prèdisposition au dèmarrage moteur scie
9) Positionneur d'axe
10) Bouton de démarrage lame dispositif de coupe
11) Bouton de dèmarrage
12) Bouton d'arrêt lame dispositif de coupe
13) Sélecteur électrique de l'inclinaison de la lame principale
14) Indicateur inclinaison
15) Interrupteur général pour l'alimentation électrique
16) Démarreur monophasé

1) Arranque estrella-triángulo de arranque y parada hoja principal
2) Desbloqueo freno
3) Selector elevación eléctrica hoja principal
4) Indicador número de revoluciones hoja principal
5) Botón de emergencia
6) Mando regulación eléctrica incisor
7) Reset
8) Interruptor de consenso para el arranque del incisor
9) Posicionador de eje
10) Botón de arranque hoja incisor
11) Boton de arranque hoja principal
12) Botón de parada hoja incisor-sierra
13) Selector inclinaciòn eléctrica hoja principal
14) Visualizador inclinaciòn
15) Interruptor general de alimentación eléctrica
16) Avisador monofase

1) Пусковое устройство звезда - треугольник для запуска и остановки главной пилы
2) Снятие тормоза
3) Переключатель электрического подъема главной пилы
4) Показатель числа оборотов главной пилы
5) Аварийная кнопка
6) Управление электрической регулировкой подрезной пилы
7) Переключатель
8) Прерыватель готовности к запуску мотора пилы
9) Устройство позиционирования осей
10) Кнопка запуска подрезной пилы
11) Кнопка запуска главной пилы
12) нопка остановки полотна подрезной пилы
13) Переключатель электрического наклона главной пилы
14) Визуализатор наклона
15) Главный выключатель электропитания
16) Монофазное пусковое устройство

I

VISUALIZZATORE M10
(guida parallela con posizionatore)

- Alimentazione: tramite alimentazione di rete della macchina
- Cavo con sensore incluso
- Mantenimento dei parametri in memoria permanente
- Risoluzione standard 0.1mm (a richiesta : 0.005mm – 0.01mm – 1mm)

DESCRIZIONE DELLA TASTIERA E DEL DISPLAY

GB

MAGNETIC MEASURING SYSTEM M10 OPERATING MANUAL (parallel guide with a positioner)

- Power supply: through the mains power of the machine
- Sensor with cable included
- Parameters stored in permanent memory
- Standard resolution 0.1 mm (on request: 0.005 mm - 0.01 mm - 1 mm)

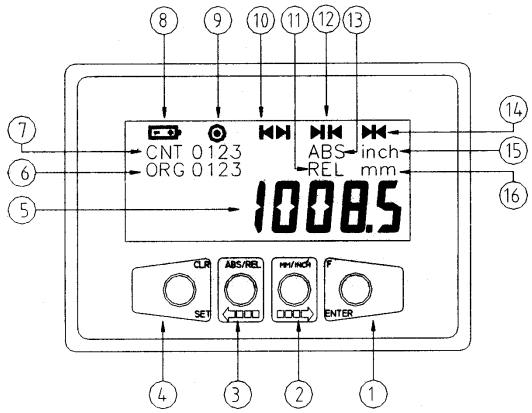
DESCRIPTION OF KEYBOARD AND DISPLAY

D

ANZEIGEGERÄT M10
(Parallelführung mit Positionsgeber)

- Stromversorgung: mittels Netzspeisung der Maschine
- Kabel mit Sensor
- Aufbewahrung der Parameter im Permanentspeicher
- Standardauflösung 0,1 mm (auf Wunsch: 0,005 mm - 0,01 mm - 1 mm)

BESCHREIBUNG DER TASTATUR UND DES DISPLAYS



1) Tasto **F**. Tasto di accesso alla programmazione. Quando viene premuto nel display appare il simbolo **> I <**
A tasto **F** premuto :
- Premendo il tasto **CLR** viene caricato il valore dell'origine programmata nel contatore assoluto di base (il valore impostato durante il collaudo è di 2mm)
- Premendo il tasto **F** per 4 secondi si accede al menu di programmazione.

2)Tasto **mm/inch -** cambia l'unita di misura in questo ordine: **mm → inch → deg** (deg=misura in gradi)

3) **Tasto** ABS/REL **- cambia il** modo del display in questo ordine: **REL → ABS → REL →** ...

4) Tasto **CLR -** in modo **REL** azzera il contatore relativo selezionato -in modo **ABS** non ha significato

5) Misura

1) **F** key – gives access to the programming, or can be used in combination with other keys, as described below. When pressed, the symbol **>I<** appears on the display With F key pressed:
- Pressing the **CLR** key loads the programmed **ORIGIN** value into the base absolute counter (the value set during testing is 2 mm)
- Holding the **F** key pressed for 4 seconds, the programming menu is accessed.

2) **mm/inch key -** changes the unit of measurement in this order: **mm**à**inch**à **deg** (deg=degree measurement)

3) **ABS/REL** key - changes the display mode in this order: **REL**à**ABS**à**REL**à**...**

4) **CLR -** key in **REL** mode it resets the relative counter selected; in **ABS** mode it has no meaning

5) Numeric display

6) Current absolute counter

1)Taste **F**. Taste für Zugriff auf Programmierung. Bei Betätigung auf dem Display erscheint das Symbol **>I<** wenn die Taste **F** gedrückt wurde:
- Bei Betätigung der Taste **CLR** wird der im Absolut-Basiszähler programmierte Ursprungswert geladen (der während der Abnahme der Maschine eingestellte Wert ist 2mm) .
- Die Betätigung der Taste **F** für 4 Sekunden ermöglicht sie den Zugriff auf das Programmierungsmenü.

2) Taste **mm/inch -** Änderung der Maßeinheit in der nachstehenden Reihenfolge: **mm** à **inch**à **deg** (deg=Gradmaß)

3) Taste **ABS/REL** - Änderung des Displaymodus in der nachstehenden Reihenfolge: **REL** à **ABS** à**REL** à **...**

4) Taste **CLR -** Im Modus **REL** wird der ausgewählte relative Zähler nullgesetzt -Im Modus

F

AFFICHEUR M10
(guide parallèle avec positionneur)

- Alimentation: grâce à l'alimentation de réseau de la machine
- Câble avec capteur compris
- Sauvegarde des paramètres dans la mémoire permanente
- Résolution standard 0.1mm (sur demande: 0 005mm - 0.01mm - 1mm)

DESCRIPTION DU CLAVIER ET DE L'ECRAN

1) Touche **F**. Touche d'accès à la programmation. Lorsqu'on l'active, l'écran affiche le symbole **>I<** Avec la touche F activée :
- En appuyant sur la touche **CLR** la valeur de l'origine programmée dans le compteur absolu de base est chargé (la valeur programmée pendant les essais est de 2mm).
- En appuyant sur la touche **F** pendant 4 secondes on accède au menu de programmation.

2) Touche **mm/inch -** change l'unité de mesure dans cet ordre: **mm → inch → deg** (deg=mesure en degrés)
3) Touche **ABS/REL** - change la modalité de l'écran dans cet ordre: **REL → ABS →REL → ...**
4) Touche **CLR -** en modalité **REL** réinitialise le compteur correspondant sélectionné - en modalité **ABS** n'a aucune signification
5) Mesure

E

VISUALIZADOR M10
(guía paralela con posicionador)

- Alimentación: mediante la alimentación de red de la máquina
- Cable con sensor incluido
- Mantenimiento de los parámetros en memoria permanente
- Resolución estándar 0.1 mm (a petición: 0.005 mm – 0.01 mm – 1 mm)

DESCRIPCIÓN DEL TECLADO Y DE LA PANTALLA

1) Tecla **F**. Tecla de acceso a la programación. Cuando se presiona, en la pantalla aparece el símbolo > **I** <
Con la tecla **F** presionada:
- Presionando la tecla **CLR** se carga el valor del origen programado en el contador absoluto de base (el valor configurado durante el ensayo es de 2 mm).
- Presionando la tecla **F** durante 4 segundos se accede al menú de programación.

2) Tecla **mm/inch** – cambia la unidad de medida en este orden: **mm → inch → deg** (deg= medida en grados)
3) Tecla **ABS/REL –** cambia el modo de la pantalla en este orden: **REL→ ABS→ REL→** ...
4) Tecla **CLR** – en el modo **REL** se pone a cero el contador respectivo seleccionado – en el modo **ABS** no significa nada
5) Medida

RUS

УСТРОЙСТВО ОТОБРАЖЕНИЯ M10
(параллельная направляющая с устройством позиционирования)

- Питание: через питание машины от сети
- Кабель с датчиком в комплекте
- Сохранение параметров в постоянной памяти
- Стандартное разрешение 0.1 мм (по заказу: 0.005 мм– 0.01 мм – 1 мм)

ОПИСАНИЕ КЛАВИАТУРЫ И ДИСПЛЕЯ

1) Клавиша **F**. Клавиша доступа к функции программирования. При ее нажатии на дисплее появляется символ **> I <**
При нажатой клавише **F**:
-Нажимая клавишу **CLR**, загружается исходное значение, которое запрограммировано в базовом абсолютном счетчике (значение, заданное при приемочных испытаниях, составляет 2 мм)
- Держа нажатой клавишу **F** в течение 4 секунд, вы переходите в меню программирования.

2) Клавиша **mm/inch -** изменяет единицы измерения в следующем порядке: **mm → inch → deg** (deg=измерение в градусах)
3) **Клавиша** ABS/REL – **изменяет режим** дисплея в следующем порядке: **REL→ABS→REL→** ...
4) Клавиша **CLR -** в режиме **REL** обнуляет выбранный

6) Numero di offset attivo
7) Numero di misura relativa attiva
8) Segnale di batteria scarica
9) Misura angolare
10) Segnale di errato posizionamento della testina in fase di set-up
11) Modalita' di misura relativa
12) Icona disponibile non utilizzata
13) Modalita' di misura assoluta
14) Segnale di tasto **F** premuto
15) Modalita'di misura in pollici
16) Modalita'di misura in millimetri

Per ritornare al menù di base premere contemporaneamente i tasti **F** e **CLR**

MENU' DI PROGRAMMAZIONE

Per entrare nel menu premere il tasto **F** per 4-5 secondi.

Il menu' contiene le seguenti voci:

DIR- programmazione della direzione del conteggio
ORIGIN- programmazione dell'origine
OFFSET- programmazione degli offset
ANGULAR- programmazione della misura angolare
SCALING- programmazione modo radiale/diametrale
LinCor- programmazione della correzione lineare
SETUP- calibrazione
SYS- impostazioni del sistema
REL 5.03- versione software

Premendo i tasti **ABS/REL** o **mm/inch** il visualizzatore passa dalla voce attuale a quella precedente o successiva. Premendo **CLR** si esce dal menu e si torna in modo normale. Premendo **F** si entra nella voce visualizzata.

ORIGIN
Premendo **F** il display visualizza la quota attuale dell'origine, la cifra inizia a lampeggiare e il valore puo'essere modificato come descritto qui di seguito.
Il tasto **CLR** cambia la cifra lampeggiante (o il segno).

number
7) Current relative counter number
8) Battery down icon
9) Angular measurement
10) Incorrect positioning of the sensor during the setup phase
11) Relative measuring mode
12) Incorrect positioning of the sensor during the setup phase
13) Absolute measuring mode
14) **F** key pressed signal
15) Inch measuring mode
16) Millimetre measuring mode

To return to the menu, simultaneously press **F** and **CLR**

PROGRAMMING MENU

To enter, press the **F** key and hold it for 4-5 seconds.

The main menu contains the following items:

DIR - count direction programming
ORIGIN - origin programming
OFFSET - offsets programming
ANGULAR - angular measurement programming
SCALING - radial/diametral programming
LinCor - linear correction programming
SETUP - calibration
SYS - system settings
REL 5.03 - software version

When pressing the **ABS/REL** or **mm/inch** keys, the display moves to the previous or next one. Pressing **CLR** exits the main menu and the unit returns to normal mode. The displayed item is accessed, pressing **F**.

ORIGIN
After pressing **F**, the display shows the current origin value, the figure starti flashing and the value can be modified as described below.
If programming enabled - **CLR** key changes the flashing digit (or sign).
ABS/REL and **mm/inch** keys move

ABS ohne Wirkung
5) Messung
6) Nummer des aktiven Offsetwertes
7) Nummer der aktiven relativen Messung
8) Signal „Batterie leer"
9) Winkelmessung
10) Signal „Positionierfehler des Kopfes in der Setup-Phase"
11) Relativer Messmodus
12) Unbelegte Ikone
13) Absoluter Messmodus
14) Signal „Taste **F** gedrückt"
15) Messung in Zoll
16) Messung in Millimetern

Zur Rückkehr in das Basismenü drücken Sie gleichzeitig die Tasten **F** und **CLR.**

PROGRAMMIERMENÜ

Für den Zugriff auf das Menü ist Taste **F** für die Dauer von 4-5 s zu drücken.
Das Menü enthält die folgenden Funktionen:
DIR - Programmierung der Zählrichtung
ORIGIN - Programmierung des Ursprungswertes
OFFSET - Programmierung der Offsetwerte
ANGULAR - Programmierung der Winkelmessung
SCALING - Programmierung des Radial-/Diametralmodus
LinCor - Programmierung der Linearkorrektur
SETUP - Kalibrierung
SYS - Systemeinstellungen
REL 5.03 - Software-Version
Mittels Taste **ABS/REL** bzw. **mm/inch** geht das Anzeigegerät von der aktuellen Funktion zur vorangehenden bzw. nächsten Funktion über. Mittels Taste **CLR** wird das Menü verlassen und zum Normalbetrieb zurückgekehrt. Mittels Taste **F** erfolgt der Zugriff auf die angezeigte Funktion.

ORIGIN
Bei Betätigung der Taste **F** zeigt das Display den aktuellen Ursprungswert an, Die Ziffer beginnt zu blinken, der Wert kann wie nachstehend beschrieben geändert werden.
Wenn die Programmierung

6) Numéro d'offset actif
7) Numéro de mesure relative active
8) Signal de batterie à plat
9) Mesure angulaire
10) Signal de positionnement de la tête erroné en phase de configuration
11) Modalité de mesure relative
12) Icône disponible inutilisée
13) Modalité de mesure absolue
15) Signal de touche **F** activée
16) Modalité de mesure en pouces
17) Modalité de mesure en millimètres

Pour retourner au menu de base appuyer simultanément sur les touches **F** et **CLR**

MENU DE PROGRAMMATION

Pour entrer dans le menu appuyer sur la touche **F** pendant 4-5 secondes.
Le menu contient les postes suivants:
DIR - programmation de la direction du comptage
ORIGIN - programmation de l'origine
OFFSET - programmation des offsets
ANGULAR - programmation de la mesure angulaire
SCALING - programmation modalité radiale/diamétrale
LinCor - programmation de la correction linéaire
SETUP - calibrage
SYS - configurations du système
REL 5.03 - version logiciel
En appuyant sur les touches **ABS/REL** ou **mm/inch** l'afficheur passe du poste actuel au précédent ou au suivant. En appuyant sur **CLR** on sort du menu et on retourne en modalité normale. En appuyant sur **F** on entre dans le poste affiché.

ORIGIN
En appuyant sur **F** l'écran affiche la cote actuelle de l'origine. Le chiffre commence à clignoter et la valeur peut être modifiée comme il est décrit ci-après.
La touche **CLR** modifie le chiffre clignotant (ou le signe).
Les touches **ABS/REL** et **mm/inch**

6) Número de dispositivo de desvío (offset) activo
7) Número de medida relativa activa
8) Señal de batería descargada
9) Medida angular
10) Señal de posicionamiento incorrecto del cabezal en fase de puesta a punto
11) Modalidad de medida relativa
12) Icono disponible sin utilizar
13) Modalidad de medida absoluta
14) Señal de tecla **F** presionada
15) Modalidad de medida en pulgadas
16) Modalidad de medida en milímetros

Para volver al menú de base presionar a la vez las teclas **F** y **CLR**

MENÚ DE PROGRAMACIÓN

Para entrar en el menú presionar la tecla **F** durante 4 o 5 segundos.
El menú contiene las siguientes opciones:
DIR – programación de la dirección del recuento
ORIGIN- programación del origen
OFFSET – programación de los dispositivos de desvío (offset)
ANGULAR – programación de la medida angular
SCALING – programación del modo radial/diametral
LinCor – programación de la corrección linear
SETUP – calibración
SYS- configuración del sistema
REL 5.03 – versión del software
Presionando las teclas **ABS/REL** o **mm/inch** el visualizador pasa de la opción actual a la anterior o posterior. Presionando **CLR** se sale del menú y se regresa al modo normal. Presionando **F** se entra en la opción seleccionada.

ORIGIN

Presionando **F** la pantalla muestra la medida actual del origen, la cifra empieza a parpadear y se puede modificar el valor según se describe a continuación.
La tecla **CLR** cambia la cifra que parpadea (o el signo).

относительный счетчик - в режиме **ABS** не имеет значения
5) Измерение
6) Активная величина сдвига
7) Активная относительная величина измерения
8) Сигнал разряженной батареи
9) Угловое измерение
10) Сигнал о неправильном позиционировании головки на этапе настройки (set-up)
11) Режим относительного измерения
12) Не задействованный значок
13) Режим абсолютного измерения
14) Сигнал нажатой клавиши **F**
15) Режим измерения в дюймах
16) Режим измерения в миллиметрах

Для возврата в основное меню нажать одновременно клавиши **F** и **CLR**

МЕНЮ ПРОГРАММИРОВАНИЯ
Для входа в меню нажать и держать нажатой в течении 4-5 секунд клавишу **F**.
Меню состоит из следующих строк:
DIR- задание направления счета
ORIGIN- исходное задание
OFFSET- задание сдвигов
ANGULAR- задание углового измерения
SCALING- задание радиального/диаметрального режима
LinCor- задание линейной коррекции
SETUP- калибровка
SYS- системные данные
REL 5.03- версия программного обеспечения
При нажатии на клавиши **ABS/REL** или **mm/inch** устройство отображения переходит с текущей строки на предыдущую или следующую. Нажимая на **CLR** вы выходите из меню и возвращаетесь в обычный режим. Нажимая на **F,** вы переходите на страницу отображаемой строки.

ORIGIN
Нажимая на **F,** дисплей отображает текущую исходную величину, цифра начинает мигать, и значение можно изменить,

I tasti **ABS/REL** e **mm/inch** spostano il cursore a sinistra o a destra. La cifra selezionata comincia a lampeggiare.
Il tasto **F** conferma e memorizza la nuova quota dell'origine e torna al menu principale.
ATTENZIONE:
I valori numerici programmabili dipendono dall'unità di misura corrente.Se sono impostati i millimetri i valori numerici devono essere programmati in millimetri (per i pollici vale la stessa regola)

SETUP
Questa funzione permette di calibrare il visualizzatore.
La calibrazione è necessaria per eliminare tutti gli eventuali errori dovuti alle imprecisioni meccaniche. Questa funzione rende molto pratica l'applicazione del sistema in quanto evita la necessitàdi rispettare tolleranze meccaniche molto ristrette. La calibrazione viene effettuata solo una volta dopo aver fissato il sensore alla macchina.
Entrare nella funzione SETUP e premere il tasto F/ENTER per due volte sino a che sul display appare la scritta "Go", a questo punto muovere lentamente la guida parallela per mezzo del volantino per qualche secondo sino a che il visualizzatore torna in modalità di lavoro. A questo punto la calibrazione è stata eseguita correttamente a meno che non si accendano le spie di errore (vedi legenda). In tal caso intraprendere le eventuali azioni correttive ed eseguire nuovamente la procedura di calibrazione.

DIAGNOSTICA DEL SISTEMA IN TEMPO REALE
Il sistema effettua un continuo monitoraggio delle sue condizioni.
- **NO TAPE** : Questo messaggio appare nel diplay quando la banda magnetica non viene riconosciuta dal sensore. Questo puo' succedere per esempio se il sensore è stato posizionato dove manca il nastro magnetico.
- **SENSOR DISCONNECTED** :

the cursor to the left or right. The digit selected starts flashing.
F key confirms and stores the new origin value and returns to the main menu.
CAUTION !!
The numerical values which can be programmed depend on the current unit used. If you are using millimetres to measure, then you program the values in millimetres. If you are using inches, then you program in inches.

SETUP
This allows the calibration of the system to be done. The calibration is necessary to eliminate all errors due to mechanical tolerances. This permits the mounting of the system to the machine to be done without the need to respect tight mechanical conditions. Normally the calibration is done only once after fixing the sensor to the machine.
Enter the SETUP mode and press the F/ENTER button twice until the word "Go" appears on the display. At this point, slowly move the parallel guide using the handwheel for a few seconds until the display returns to work mode. At this point calibration has been preformed correctly unless error indicators illuminate (see legend). In this case, take the required corrective actions and repeat the calibration procedure.

REAL TIME DIAGNOSTIC

The system performs continuous monitoring of the proper conditions. The following events are indicated to the operator:
- **NO TAPE**- this appears on the display, when the presence of the magnetic tape is not detected anymore. This can happen, for example, if the sensor is moved to a place where the magnetic

deaktiviert wurde, blinken die Ziffern nicht und der Wert kann angezeigt, aber nicht geändert werden.
Mit Taste **CLR** kann die blinkende Ziffer (oder Vorzeichen) geändert werden. Mit den Tasten **ABS/REL** und **mm/inch** wird der Cursor nach rechts und links verschoben. Die ausgewählte Ziffer beginnt zu blinken. Mit Taste **F** wird der neue Ursprungswert quittiert und gespeichert und kehrt das Anzeigegerät zum Hauptmenü zurück.
ACHTUNG :
Welche numerischen Werte programmierbar sind, hängt von der aktuellen Maßeinheit ab.
Wenn Millimeter eingestellt wurden, müssen die numerischen Werte in Millimetern programmiert werden (diese Regel gilt auch für Zoll)

SETUP
Diese Funktion dient zur Kalibrierung der Anzeigeeinheit. Die Kalibrierung ist notwendig, um alle eventuellen Fehler aufgrund mechanischer Ungenauigkeiten zu beseitigen. Diese Funktion ist sehr praktisch, da hiermit die Einhaltung von sehr geringen mechanischen Toleranzen vermieden werden kann. Die Kalibrierung braucht nur einmal nach Befestigung des Sensors an der Maschine vorgenommen zu werden.
Öffnen Sie die Funktion SETUP und drücken Sie zweimal die Taste F/ENTER, bis die Meldung "Go" erscheint. Bewegen Sie jetzt für einige Sekunden langsam die Parallelführung mit Hilfe des Handrads, bis das Sichtgerät in die Arbeitsmodalität zurückkehrt. Die Kalibrierung ist nun korrekt ausgeführt, falls keine Fehleranzeigen aufleuchten (siehe Legende). Nehmen Sie in diesem Fall die gegebenenfalls notwendigen Korrekturen vor und führen Sie die Kalibrierprozedur erneut durch.

SYSTEMDIAGNOSE IN ECHTZEIT
Das System nimmt eine ständige Überwachung seiner Systembedingungen vor.

déplacent le curseur à gauche ou à droite. Le chiffre sélectionné commence à clignoter.
La touche **F** confirme et mémorise la nouvelle cote de l'origine et retourne au menu principal.
ATTENTION :
Les valeurs numériques programmables dépendent de l'unité de mesure courante.Si l'on a configuré les millimètres, les valeurs numériques doivent être programmées en millimètres (la même règle est valable pour les pouces).

SETUP
Cette fonction permet de calibrer l'afficheur.Le calibrage est nécessaire pour éliminer toutes les erreurs éventuelles dues aux imprécisions mécaniques. Cette fonction simplifie l'application du système car elle évite de respecter des tolérances mécaniques très restreintes.Le calibrage est effectué uniquement après avoir fixé le capteur à la machine
Entrer dans la fonction SETUP et appuyer sur la touche F/ENTER deux fois de suite jusqu'à ce que sur l'écran apparaisse l'inscription "Go", à présent déplacer lentement le guide parallèle au moyen du petit volant pendant quelques secondes jusqu'à ce que l'afficheur retourne en modalité de travail. A ce moment là le calibrage a été effectué correctement à moins que les témoins d'erreur ne s'allument (voir légende). Dans ce cas entreprendre les éventuelles actions de correction et effectuer de nouveau la procédure de calibrage.

DIAGNOSTIC DU SYSTEME EN TEMPS REEL

Le système effectue un monitorage continu de ses conditions.
- **NO TAPE** : Ce message est affiché sur l'écran lorsque la bande magnétique n'est pas reconnue par le capteur. Cela peut se produire si, par exemple, le capteur a été positionné dans un endroit où manque la bande

Las teclas **ABS/REL y mm/inch** desplazan el cursor hacia la izquierda o hacia la derecha. La cifra seleccionada empieza a parpadear.
La tecla **F** confirma y memoriza la nueva medida del origen y vuelve al menú principal.
Atención:
Los valores numéricos programables dependen de la unidad de medida actual. Si están configurados los milímetros los valores numéricos se deben programar en milímetros (para las pulgadas se aplica la misma regla).

SETUP
Esta función permite calibrar el visualizador.
La calibración es necesaria para eliminar todos los posibles errores debidos a las imprecisiones mecánicas. Esta función hace que sea muy práctica la aplicación del sistema, ya que hace que no haya que respetar tolerancias mecánicas muy restringidas. La calibración se realiza sólo una vez que se haya fijado el sensor a la máquina.
Entrar en la función SETUP y presionar la tecla F/ENTER dos veces hasta que en la pantalla aparezca la palabra "Go". Entonces mover lentamente la guía paralela mediante el volante durante unos segundos hasta que el visualizador vuelva a la modalidad de trabajo. Eso quiere decir que la calibración ha sido realizada correctamente, a menos que se enciendan los indicadores luminosos de error (véase leyenda). En tal caso, llevar a cabo las correcciones precisas y volver a realizar el proceso de calibración.

DIAGNÓSTICO DE ERRORES DEL SISTEMA EN TIEMPO REAL
El sistema realiza un control continuo de sus condiciones.
- **NO TAPE**: Este mensaje aparece en la pantalla cuando el sensor no reconoce la banda magnética. Esto puede suceder por ejemplo si el sensor está situado donde falta la cinta magnética.

действуя описанным ниже способом.
Клавиша **CLR** изменяет мигающую цифру (или знак).
Клавиши **ABS/REL** или **mm/inch** перемещает курсор налево или направо. Выбранная цифра начинает мигать.
Клавиша **F** служит для подтверждения и запоминание новой исходной величины и возврата в главное меню.
ВНИМАНИЕ:
Программируемые цифровые значения зависят от текущей единицы измерения. Если заданы миллиметры, цифровые значения должны программироваться в миллиметрах. (то же самое для дюймов)

SETUP
Эта функция позволяет проводить калибровку устройства отображения.
Калибровка служит для устранения всевозможных ошибок, вызванных механическими погрешностями. Эта функция делает применение системы очень удобным, т.к. позволяет избегать необходимости соблюдать очень жесткие механические допуски. Калибровка выполняется только один раз после установки датчика на машине.
Войдите в функцию SETUP и нажмите клавишу F/ENTER два раза, пока на дисплее не появится надпись "Go", теперь медленно перемещайте параллельную направляющую с помощью маховичка в течение нескольких секунд до тех пор, пока устройство отображения не вернется в рабочий режим. На данном этапе калибровка выполнена правильно, если только не включились индикаторы ошибки. (см. объяснение). В этом случае примите необходимые корректировочные меры и повторите процедуру калибровки.

Questo messaggio appare nel display quando non viene piu' individuata la presenza del sensore. (per sempio nel caso in cui il cavo sia stato tagliato o il sensore sia stato rimosso)

tape is missing.

- **SENSOR DISCONNECTED** – this rolling message appears on the display when the sensor presence is not detected anymore – for example, the cable has been cut, or the sensor has been removed for some reason.

- **NO TAPE** : Diese Meldung erscheint auf dem Display, wenn das Magnetband nicht vom Sensor erkannt wird. Dies kann beispielsweise passieren, wenn der Sensor an einer Stelle positioniert wurde, an der kein Magnetband ist.
- **SENSOR DISCONNECTED** : Diese Meldung erscheint auf dem Display, wenn kein mehr Sensor ermittelt wird. (beispielsweise wenn das Kabel durchtrennt oder der Sensor entfernt wurde)

DATI TECNICI PER IL FISSAGGIO DEL SENSORE

La banda magnetica puo' essere tagliata senza alcun problema secondo le esigenze dell'utilizzatore

ATTENZIONE:

NON E' POSSIBILE AGGIUNTARE DUE O PIU' PEZZI DI BANDA MAGNETICA

TECHNICAL DATA FOR FIXING THE SENSOR

The magnetic strip can be cut without any problem according to the requirements of the user

WARNING:

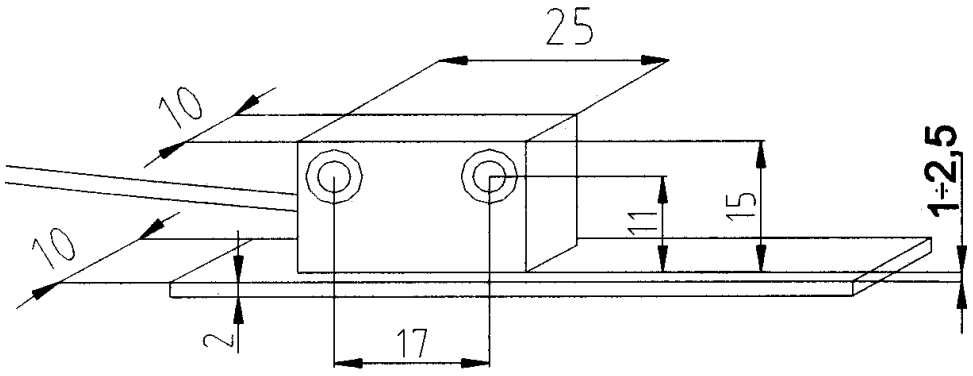
TWO OR MORE PIECES OF MAGNETIC STRIP CANNOT BE JOINED TOGETHER

TECHNISCHE DATEN FÜR DIE BEFESTIGUNG DES SENSORS

Der Magnetband kann problemlos gemäß den Erfordernissen des Benutzers gekürzt werden.

ACHTUNG:

ES IST NICHT MÖGLICH, ZWEI ODER MEHR MAGNETSTREIFENTEILE ANEINANDER ZU FÜGEN.



magnétique.

- **SENSOR DISCONNECTED** : Ce message est affiché sur l'écran lorsque la présence du capteur n'est plus repérée. (par exemple, dans le cas où le câble aurait été coupé ou le capteur enlevé)

DONNEES TECHNIQUES POUR FIXER LE CAPTEUR

On peut couper la bande magnétique sans aucun problème selon les exigences de l'utilisateur

ATTENTION:

ON NE PEUT PAS RABOUTER DEUX OU PLUSIEURS MORCEAUX DE BANDE MAGNETIQUE

- **SENSOR DISCONNECTED**: pag.118

Este mensaje aparece en pantalla cuando no se detecta la presencia del sensor (por ejemplo en caso que el cable haya sido cortado o se haya quitado el sensor).

DATOS TÉCNICOS PARA LA FIJACIÓN DEL SENSOR

La banda magnética se puede cortar sin ningún problema según las exigencias del usuario.

ATENCIÓN:

NO SE PUEDEN EMPALMAR DOS O MÁS TROZOS DE BANDA MAGNÉTICA

ДИАГНОСТИКА СИСТЕМЫ В РЕАЛЬНОМ РЕЖИМЕ ВРЕМЕНИ

Система непрерывно мониторирует свое состояние.

- **NO TAPE** : Это сообщение появляется на дисплее, если датчик не распознает магнитной ленты. Например, может иметь место, если датчик установлен там, где отсутствует магнитная лента.
- **SENSOR DISCONNECTED** :

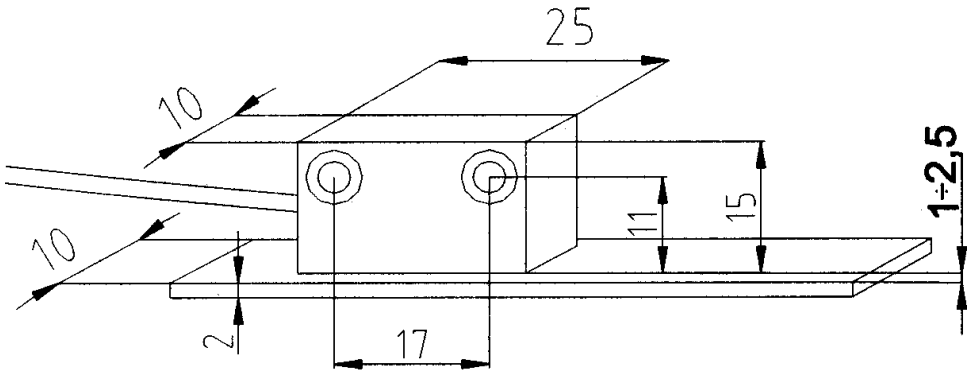
Это сообщение появляется на дисплее, когда наличие датчика не определяется. (например, при повреждении кабеля или снятии датчика)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ ДАТЧИКА

Магнитную ленту можно резать без проблем в зависимости от потребностей пользователя

ВНИМАНИЕ:

-НЕЛЬЗЯ СОЕДИНЯТЬ ВМЕСТЕ ДВА ИЛИ НЕСКОЛЬКО КУСКОВ МАГНИТНОЙ ЛЕНТЫ



I GB D

ATTENZIONE:

Il visualizzatore M10 è stato progettato per rendere il montaggio dei sui componenti (visualizzatore e sensore) molto agevole senza dover essere vincolati ad operazioni molto precise e costose.
Per ottenere la migliore precisione è necessario eseguire la calibrazione del visualizzatore (vedi procedura di SET UP) dopo aver applicato il sistema sulla macchina.
Se durante la procedura si accende l'icona < > significa che il sensore è troppo vicino al nastro magnetico ed è quindi necessario allontanarlo.

WARNING:

The M10 display was designed to make installation of its components (display and sensor) very easy without having to perform very accurate and costly operations.
To obtain the best precision the display needs to be calibrated (see SETUP procedure) after having fixed the system on the machine.

ACHTUNG:

Das Anzeigegerät M10 ist so konzipiert, dass der Zusammenbau seiner Komponenten (Anzeigegerät und Sensor) sehr einfach ist und keine heiklen oder aufwendigen Arbeitsschritte erforderlich sind.
Um eine optimale Präzision zu gewährleisten, ist die Kalibrierung des Anzeigegerätes (siehe SETUP-Verfahren) nach Montage des Systems an der Maschine vorzunehmen.
Wenn während des Vorgangs die Ikone aufleuchtet, <> dann befindet sich der Sensor zu nah am Magnetstreifen und ist er etwas weiter zu entfernen.

Messaggio di errore / Anomalia **Error/fault message** **Fehlermeldung / St^ rung**	**Cause** **Cause** **Ursachen**	**Azione correttiva** **Corrective action** **Abhilfe**
NO TAPE	a) Non Ë presente la banda magnetica The magnetic strip is not present Magnetstreifen nicht vorhanden b) Il sensore Ë troppo lontano dallabanda magnetica The sensor is too far away from the magnetic strip Sensor zu weit vom Magnetstreifen entfernt	a) Aggiungere la banda magnetica Fit the magnetic strip Magnetstreifen anbringen b) Avvicinare il sensore allabanda magnetica Move the sensor closer to the magnetic strip Sensor an den Magnetstreifen annähern
SENSOR DISCONNECTED	a) Il sensore Ë scollegato dal visualizzatore The sensor is disconnected from the display Sensor nicht an das Anzeigegerät angeschlossen b) Il cavo di collegamento Ë danneggiato The connection cable is damaged Verbindungskabel defekt	a) Collegare il sensore al visualizzatore Connect the sensor to the display Sensor an das Anzeigegerät anschließen b) Sostituire il sensore ed il cavo ed eseguire nuovamente il SET UP Replace the sensor and the cable and repeat the SETUP procedure Sensor und Kabel auswechseln und erneut das SETUP ausführen
- Icona < > accesa - Icona < > accesa - Ikone < > eingeschaltet	- Il sensore Ë troppo vicino alla banda magnetica - Il sensore Ë troppo vicino alla banda magnetica - Sensor zu nah am Magnetstreifen	- Allontanare il sensore dalla bandamagnetica - Allontanare il sensore dalla bandamagnetica - Sensor vom Magnetstreifen etwas weiter entfernen
- Il sistema non misuracorrettamente - The system does not measure correctly - Keine ordnungsgemäße Messung durch das System	a) Banda magnetica danneggiata Magnetic strip damaged Magnetstreifen beschädigt b)Anomalie dovute a fattori esterni Faults due to external factors St^ rungen infolge von externen Faktoren c) Il sensore si Ë mosso dalla posizione di lettura The sensor has moved from the reading position Sensor auflerhalb der Erfassungsposition	a) Sostituire la banda magnetica Replace the magnetic strip Magnetstreifen auswechseln b) Rifare il SET UP Repeat the SETUP procedure Erneut SETUP ausführen c) Riallineare il sensore ed eseguirenuovamente il SET UP Realign the sensor and repeat the SETUP procedure Sensor ausrichten und erneut SETUP ausführen
- Banda magnetica danneggiata a causa di urti o di magneti - Magnetic strip damaged by knocks or magnets - Magnetstreifen durch Stoflbeanspruchungen oder Magneten beschädigt	- Urti , vicinanza di magneti - Knocks, closeness of magnets - Stoflbeanspruchungen, Nähe von Magneten	- Sostituire la banda magnetica - Replace the magnetic strip - Magnetstreifen auswechseln

F E RUS

ATTENTION:

L'afficheur M10 a été conçu pour faciliter le montage de ses composants (afficheur et capteur) sans devoir être assujetti à des opérations de grande précision et coûteuses.
Pour obtenir un maximum de précision, il faut effectuer le calibrage de l'afficheur (voir la procédure de SET UP) après avoir appliqué le système sur la machine.
Si au cours de la procédure, l'icône s'allume < > cela signifie que le capteur est trop près du ruban magnétique, il faudra par conséquent l'éloigner.

ATENCIÓN

El visualizador M10 ha sido proyectado para que el montaje de sus componentes (visualizador y sensor) sea muy fácil sin tener que recurrir a operaciones muy costosas y de alta precisión.
Para obtener la máxima preescisión es necesario realizar la calibración del visualizador (ver procedimiento de SET UP) después de aplicar el sistema a la máquina
Si durante el procedimiento se enciende el icono <> significa que el sensor está muy cerca de la cinta magnética y por lo tanto es necesario alejarlo

ВНИМАНИЕ:

Устройство отображения M10 было сконструировано таким образом, чтобы сделать сборку его компонентов (устройство отображения и датчик) очень удобной, не требуя проведения очень точных и дорогостоящих операций.
Для получения оптимальной точности необходимо выполнить калибровку устройства отображения (см. процедуру SET UP) после установки системы на машину.
Если в ходе выполнения процедуры загорится значок < > , это означает, что датчик расположен слишком близко к магнитной ленте и его необходимо отдалить.

Message d'erreur / Anomalie **Mensaje de error /Anomalìa** **Сообщение об ошибке / аномалии**	**Causes** **Causa** **Причины**	**Action corrective** **Correcciûn** **Исправление**
NO TAPE	a) Il n'y a pas de bande magnËtique a) No est· presente la banda magnËtica a) Отсутствует магнитная лента b) Le capteur est trop ÈloignÈ de la bande magnËtique b) El sensor est· demasiado lejos de la banda magnËtica b) Датчик расположен слишком далеко от магнитной ленты	a) Ajouter la bande magnËtiqueRapprocher le capteur de la bande magnËtique a) Agregar la banda magnËtica a) Вставить магнитную ленту b) Rapprocher le capteur de la bande magnËtique b) Acercar el sensor a la banda magnËtica b) Приблизить датчик к магнитной ленте
SENSOR DISCONNECTED SENSOR DESCONECTTADO	a) Le capteur n'est pas reliÈ ‡ l'afficheur a) El sensor est· desconectado del visualizador a)Датчик отсоединен от устройства отображения b) Le c‚ble de connexion est endommagÈ b) El cable de conexiûn est· daÒado b) Соединительный кабель поврежден	a) Relier le capteur ‡ l'afficheur a) Conectar el sensor al visualizador a) Подсоединить датчик к устройству отображения b) Remplacer le capteur et le c‚ble et effectuer ‡ nouveau le SET UP b) Cambiar el sensor y el cable y realizar nuevamente el SET UP b) Заменить датчик и кабель и повторить SET UP
- Icône < > allumÈe - Icono <> encendido - Значок <> включен	- Le capteur est trop prÈs de la bande magnËtique - El sensor est· demasiado cerca de la banda magnËtica - Датчик расположен слишком близко к магнитной ленте	- Eloigner le capteur de la bande magnËtique - Alejar el sensor de la banda magnËtica - Отдалить датчик от магнитной ленты
- Le systËme ne mesure pas correctement - El sistema no mide correctamente - Система не измеряет правильно	a) Bande magnËtique endommagÈe a) Banda magnËtica daÒada a) Магнитная лента повреждена b) Anomalies dues ‡ des facteurs externes b) Anomalìas debidas a factores externos b) Аномалии, вызванные внешними факторами c) Le capteur s'est dÈplacÈ de la position de lecture c) El sensor se ha movido de la posiciûn de lectura c) Датчик смещен с позиции считывания	a) Remplacer la bande magnËtique a) Cambiar la banda magnËtica a) Заменить магнитную ленту b) Effectuer ‡ nouveau le SET UP b) Rehacer el SET UP b) Повторить SET UP c) Aligner ‡ nouveau le capteur et refaire le SET UP c) Alinear nuevamente el sensor y rehacer el SET UP c) Выровнять датчик и повторить SET UP
- Bande magnËtique endommagÈe des chocs ou des aimants - Banda magnËtica daÒada a causa de golpes o de magnetos - Магнитная лента повреждена в результате ударов или под воздействием магнитов	- Chocs, voisinage d'aimants - Golpes, cercanìa de magnetos - Удары , близость магнитов	- Remplacer la bande magnËtique - Cambiar la banda magnËtica - Заменить магнитную ленту

I GB D

RESET VISUALIZZATORE SQUADRA TELAIO

Le battute con lettura digitale sono due su tre e precisamente quelle contrassegnate nella figura A con le diciture **0** e **1** (si utilizza 1 solo visualizzatore)**.**
Sulla battuta **2** posizionata sopra l'estensione, la lettura viene eseguita direttamente sulla riga millimetrata posta sul tubolare.
Per eseguire il RESET si procede nel seguente modo:

1) Posizionare le battute **0** e **1** come in figura A, appoggiando la battuta **1** alla battuta **0**.
2) (Reset battuta **0**) .
   Premere il tasto **F/ENTER** per qualche secondo e apparirà sul display la scritta **dir**, poi premere **MM/INCH** apparirà la scritta **ORIGIN**, premere **F/ENTER** apparirà la scritta ₀**00000**. A questo punto inserire la quota **A** misurata tra la battuta **0** e la lama come rappresentato in figura A (per inserire la quota utilizzare i tasti **MM/INCH** e **ABS/REL** per spostare il cursore e **CLR/SET** per cambiare valore). Inserita la quota confermare con **F/ENTER** e uscire premendo **CLR/RESET**.
3) (Reset battuta **1**) .
   Premere il tasto **F/ENTER** e apparirà sul display la scritta **dir**, poi con **MM/INCH** andare avanti fino a visualizzare **OFFSETS**, premere nuovamente **F/ENTER** e apparirà **SELECT** . A questo punto con **MM/INCH** selezionare il valore **1** confermare con **F/ENTER** e apparirà la scritta ₀**00000.** .
   Inserire la quota **B** misurata tra

RESET SQUARE FRAME DISPLAY

Two out of three of the limit stops have digital readouts and are the ones marked in figure A by **0** and **1** (a single display is used)**.**
On limit stop **2** positioned above the extension, the reading is made directly on the metric ruler positioned on the pole.
Proceed as follows to RESET:

1) Place limit stops **0** and **1** as indicated in figure A, resting limit stop **1** on limit stop **0**.
2) (Reset limit stop **0**)
   Press and hold down the **F/ENTER** key for several seconds and the message **dir** will appear on the display. Then press **MM/INCH** and **ORIGIN** will appear on the display. Press **F/ENTER** and ₀**00000** will appear on the display. At this point enter quota **A** measured between limit stop **0** and the blade as shown in figure A (to enter the quota use the **MM/INCH** and **ABS/REL** keys to move the cursor and the **CLR/SET** key to change the value). Enter the quota and confirm by pressing **F/ENTER.** Press **CLR/RESET** to exit.
3) (Reset limit stop **1**)
   Press the **F/ENTER** key and the message **dir** will appear on the display. Use the **MM/INCH** key to continue until **OFFSETS** appears. Press **F/ENTER** again and **SELECT** will appear. At this point, use **MM/INCH** to select value **1,** confirm by pressing **F/ENTER** and ₀**00000** will appear. Enter quota **B** measured between limit stop **0**

RESET DER RAHMENWINKEL-SICHTANZEIGE

Die Anschläge mit Digitalablesung sind zwei von dreien, im Einzelnen handelt es sich um die mit den Kennzeichnungen **0** und **1** in der Abbildung A (es wird nur 1 Sichtanzeige verwendet)**.**
Auf dem über der Verlängerung positionierten Anschlag **2** erfolgt die Ablesung direkt auf dem Millimetermaß an der Röhre.
Zur Durchführung des RESET ist wie folgt vorzugehen:

1) Positionieren Sie die Anschläge **0** und **1** wie in der Abbildung A, indem Sie den Anschlag 1 am Anschlag **0** ansetzen
2) (Reset Anschlag **0**)
   Drücken Sie die Taste **F/ENTER** für einige Sekunden. Auf dem Display erscheint die Nachricht **dir**. Drücken Sie anschließend **MM/INCH**, es erscheint die Meldung **ORIGIN**. Drücken Sie **F/ENTER**, es erscheint die Meldung ₀**00000**. Geben Sie nun das Maß A ein, das zwischen dem Anschlag **0** und dem Sägeblatt, wie in der Abbildung A dargestellt, ermittelt wurde (verwenden Sie zur Eingabe des Maßes die Tasten **MM/INCH** und **ABS/REL**, zum Verschieben den Cursor und **CLR/SET** zum Ändern des Wertes). Geben Sie das Maß ein, bestätigen Sie mit **F/ENTER** und beenden Sie durch Drücken von **CLR/RESET**.
3) (Reset Anschlag **1**)
   Drücken Sie die Taste **F/ENTER**. Auf dem Display erscheint die Nachricht **dir**. Gehen Sie anschließend mit **MM/INCH** weiter, bis **OFFSETS** erscheint.

RESET VISUALISATEUR EQUERRE CHASSIS

Les butées avec lecture digitale sont deux sur trois et plus précisément celles marquées dans la figure A avec les inscriptions **0** et **1** (on utilise 1 seul visualisateur)**.** Sur la butée **2** positionnée sur la rallonge, la lecture s'effectue directement sur la règle millimétrée placée sur le tube.
Pour effectuer le RESET on procède de la façon suivante:

1) Positionner les butées **0** et **1** comme sur la figure A, en appuyant la butée **1** contre la butée **0**.
2) (Reset butée **0**)
   Appuyer sur la touche **F/ENTER** pendant quelques secondes et sur l'écran apparaîtra l'inscription **dir**, puis appuyer sur **MM/INCH** apparaîtra l'inscription **ORIGIN**, appuyer sur **F/ENTER** apparaîtra l'inscription ₀**00000**. A présent introduire la cote **A** mesurée entre la butée **0** et la lame comme il est représenté sur la figure A (pour introduire la cote utiliser les touches **MM/INCH** et **ABS/REL** pour déplacer le curseur et **CLR/SET** pour changer la valeur). Une fois que la cote a été introduite confirmer avec **F/ENTER** et quitter en appuyant sur **CLR/RESET**.
3) (Reset butée **1**)
   Appuyer sur la touche **F/ENTER** et sur l'écran apparaîtra l'inscription **dir**, puis avec **MM/INCH** avancer jusqu'à visualiser **OFFSETS**, appuyer de nouveau sur **F/ENTER** et apparaîtra **SELECT** . A présent avec **MM/**

RESET VISUALIZADOR ESCUADRA BASTIDOR

Los topes con lectura digital son dos de tres y aquellos marcados en la figura A con **0** y **1** (si utiliza 1 sólo visualizador)**.**
En el tope 2 posicionada sobre la extensión, la lectura es realizada directamente en la regla milimetrada colocada en el tubo.
Para ejecutar RESET se procede de la siguiente manera:

1) Posicionar los topes **0** y **1** como en la figura A, apoyando el tope **1** al tope **0**.
2) (Reset tope **0**)
   Presionar la tecla **F/ENTER** durante algunos segundos y aparecerá escrito en la pantalla **dir**, luego presionar **MM/INCH** aparecerá escrito **ORIGIN**, presionar **F/ENTER** aparecerá escrito ₀**00000**. A partir de aquí introducir la cota **A** entre el tope **0** y la cuchilla, como se presenta en la figura A (para introducir la cota emplear las teclas **MM/INCH** y **ABS/REL** para desplazar el cursor y **CLR/SET** para cambiar el valor). Una vez introducida la cota se confirma con **F/ENTER** y es posible salir presionando **CLR/RESET**.
3) (Reset tope **1**)
   Presionar la tecla **F/ENTER** y aparecerá en la pantalla **dir**, luego con **MM/INCH** ir hacia delante hasta visualizar **OFFSETS**, presionar nuevamente **F/ENTER** y aparecerá **SELECT** . En este punto, con **MM/INCH** seleccionar el valor **1,** confirmar con **F/ENTER** y aparecerá escrito ₀**00000.** .

СБРОС ЗНАЧЕНИЙ УСТРОЙСТВА ОТОБРАЖЕНИЯ УГЛОВОЙ ЛИНЕЙКИ СТОЛА

Из трех упоров два оснащены устройством цифрового считывания, а именно, те, которые обозначены **0** и **1** на рисунке А (используется только одно устройство отображения).
На упоре 2, помещенном на выдвижной части, считывание осуществляется непосредственно по миллиметровой шкале, расположенной на штанге.
Для выполнения операции RESET необходимо действовать в следующем порядке:

1) Установить упоры **0** и **1** так, как показано на рисунке А, прислонив упор **1** к упору **0**.
2) (Сброс значений упора **0**)
   Нажать клавишу **F/ENTER** и держать нажатой в течение нескольких секунд, пока на дисплее не появится надпись **dir**, затем нажать **MM/INCH**, появится надпись **ORIGIN**, нажать **F/ENTER**, появится надпись ₀**00000**. Теперь ввести величину **A**, измеренную между упором **0** и пилой, как показано на рисунке А (используйте клавиши **MM/INCH** для ввода величины**, ABS/REL** для перемещения курсора**, CLR/SET** для изменения значения). Задав величину, подтвердить ее с помощью **F/ENTER** и выйти, нажав **CLR/RESET**.
3) (Сброс значений упора **1**)
   Нажать клавишу **F/ENTER,** на дисплее появится надпись **dir**, затем перемещаться с помощью **MM/INCH**, пока не появится **OFFSETS**, опять нажать **F/ENTER,** появится

la battuta **0** e la battuta **1** come rappresentato in figura A (per inserire la quota utilizzare i tasti **MM/INCH** e **ABS/REL** per spostare il cursore e **CLR/SET** per cambiare valore). Inserita la quota confermare con **F/ENTER** e uscire premendo **CLR/RESET**.

Una volta resettate le battute è possibile visualizzare la quota di una o dell'altra tenendo premuto **F/ENTER** e premendo contemporaneamente anche **ABS/REL**.

Sul display verrà indicato il numero della battuta visualizzata.

Nel caso il visualizzatore perda la quota della battuta **0** basta appoggiare la battuta **1** a quella **0** come in figura A e tenendo premuto **F/ENTER** premere contemporaneamente anche **ABS/REL**.

RESET VISUALIZZATORE AGGIUNTIVO SQUADRA TELAIO

Nel caso come optional fosse stato richiesto il visualizzatore aggiuntivo eseguire il RESET seguendo le indicazioni del punto 2 (reset battuta **0**) precedentemente descritto con la sola differenza che la quota da inserire è la quota **A** indicata in figura B.

and limit stop **1** as shown in figure A (to enter the quota use the **MM/INCH** and **ABS/REL** keys to move the cursor and the **CLR/SET** key to change the value). Enter the quota and confirm by pressing **F/ENTER.** Press **CLR/RESET** to exit.

Once the limit stops are reset, the quota of one or the other may be displayed by holding down the **F/ENTER** key and simultaneously pressing the **ABS/REL** key.

The number of the displayed limit stop will appear on the screen.

If the display loses the quota of limit stop **0,** simply rest limit stop **1** against limit stop **0** as in figure A and, holding down **F/ENTER** simultaneously press **ABS/REL**.

RESET ADDITIONAL FRAME SQUARE DISPLAY

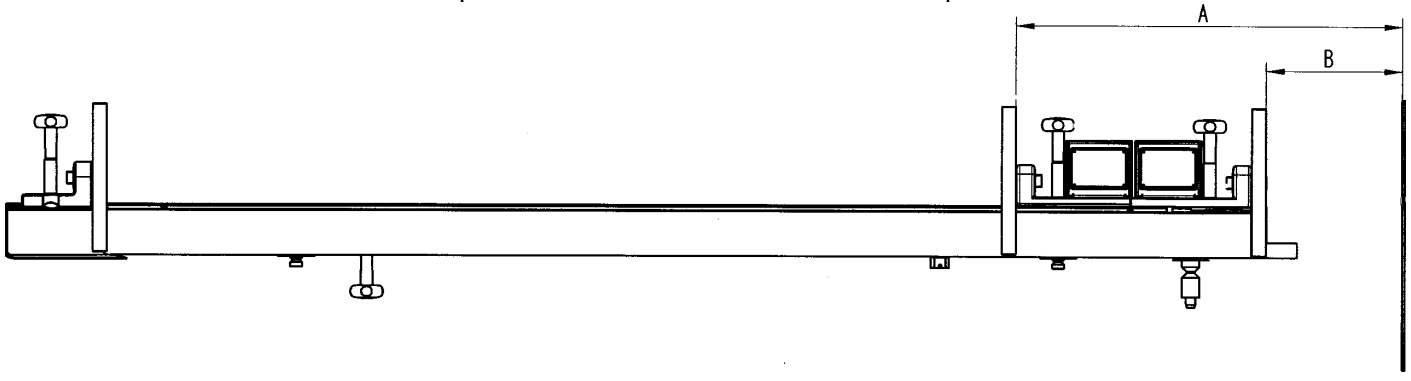
If the additional display was requested as an optional, RESET by following the indications in the previously described point 2 (reset limit stop **0**) with the sole difference being that quota **A** indicated in figure B should be entered.

Drücken Sie erneut **F/ENTER**, es erscheint **SELECT** . Wählen Sie nun mit **MM/INCH** den Wert **1**. **B**estätigen Sie mit F/ENTER, daraufhin erscheint die Meldung $_0$**00000**. Geben Sie das Maß **B** ein, das zwischen dem Anschlag **0** und dem Anschlag **1**, wie in der Abbildung A dargestellt, ermittelt wurde (verwenden Sie zur Eingabe des Maßes die Tasten **MM/INCH** und **ABS/REL**, zum Verschieben den Cursor und **CLR/SET** zum Ändern des Wertes). Geben Sie das Maß ein, bestätigen Sie mit **F/ENTER** und beenden Sie durch Drücken von **CLR/RESET**.

Nach dem Reset der Anschläge ist es möglich, das Maß jeweils eines der Anschläge anzuzeigen, indem **F/ENTER** gedrückt gehalten und gleichzeitig **ABS/REL** gedrückt wird. Auf dem Display wird die Nummer des visualisierten Anschlags angegeben.Sollte das Sichtgerät das Maß des Anschlags **0** verlieren, reicht es aus, den Anschlag **1** an den Anschlag **0** wie in Abbildung A gezeigt anzusetzen, **F/ENTER** gedrückt zu halten und gleichzeitig **ABS/REL** zu drücken.

RESET DER ZUSÄTZLICHEN RAHMENWINKEL-SICHTANZEIGE

Sollte als Optional das Zusatz-Sichtgerät angefordert worden sein, führen Sie das RESET unter Befolgen der Angaben des oben beschriebenen Punktes 2 (Reset Anschlag **0**) aus, mit dem einzigen Unterschied, dass das einzugebende Maß das Maß **A** in der Abbildung B ist.



INCH sélectionner la valeur **1** confirmer avec **F/ENTER** et apparaîtra l'inscription $_0$**00000.** Introduire la cote **B** mesurée entre la butée **0** et la butée **1** comme il est représenté sur la figure A (pour introduire la cote utiliser les touches **MM/INCH** et **ABS/REL** pour déplacer le curseur et **CLR/SET** pour changer la valeur). Une fois que la cote a été introduite confirmer avec **F/ENTER** et quitter en appuyant sur **CLR/RESET**.

Une fois que le reset des butées a été effectué il est possible de visualiser la cote de l'une ou de l'autre en maintenant pressé **F/ENTER** et en appuyant simultanément également sur **ABS/REL**.

Sur l'écran sera indiqué le numéro de la butée visualisée.

Au cas où le visualisateur perde la cote de la butée **0** il suffit d'appuyer la butée **1** contre la butée **0** comme sur la figure A et en maintenant pressé **F/ENTER** appuyer simultanément également sur **ABS/REL**.

RESET VISUALISATEUR SUPPLEMENTAIRE EQUERRE CHASSIS

Au cas où l'option visualisateur supplémentaire ait été requise, effectuer le RESET en suivant les indications du point 2 (reset butée **0**) précédemment décrit avec la seule différence que la cote à introduire est la cote **A** indiquée sur la figure B.

Introducir la cota **B** medida entre el tope **0** y el tope **1** como lo indica la figura A (para introducir la cota emplear las teclas **MM/INCH**, para desplazar el cursor **ABS/REL** y para cambiar el valor **CLR/SET**). Una vez introducida la cota se confirma con **F/ENTER** y es posible salir presionando **CLR/RESET**.

Una vez ajustados los topes es posible visualizar la cota de uno u otro manteniendo presionado **F/ENTER** y presionando al mismo tiempo **ABS/REL**.

En la pantalla se indicará el número de tope visualizado.

Si el visualizador pierde la cota del tope **0** basta apoyar el tope **1** al tope **0** como indica la figura A y, manteniendo presionado **F/ENTER**, presionar al mismo tiempo **ABS/REL**.

RESET VISUALIZADOR ADICIONAL ESCUADRA BASTIDOR

Si como opcional se hubiese solicitado el visualizador adicional, realizar el RESET siguiendo las indicaciones del punto 2 (reset tope **0**), descriptas anteriormente, con la diferencia que la cota a introducir es la cota **A** que se indica en la figura B.

SELECT . Теперь с помощью **MM/INCH** выбрать значение **1,** подтвердить с помощью **F/ENTER**, после чего появится надпись $_0$**00000.** Ввести величину **B,** измеренную между упором **0** и упором **1,** как показано на рисунке A (используйте клавиши **MM/INCH** для ввода величины, **ABS/REL** для перемещения курсора и **CLR/SET** для изменения значения). Задав величину, подтвердить ее с помощью **F/ENTER** и выйти, нажав **CLR/RESET**.

Выполнив сброс значений упоров, можно отобразить величину одного или другого, держа нажатой **F/ENTER** и нажимая одновременно **ABS/REL**.

На дисплее появится номер отображаемого упора.

Если устройство отображения потеряет величину упора **0,** достаточно прислонить упор **1** к упору **0**, как изображено на рисунке A, и держа нажатой **F/ENTER,** одновременно нажать **ABS/REL**.

СБРОС ЗНАЧЕНИЙ ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО УСТРОЙСТВА ОТОБРАЖЕНИЯ УГЛОВОЙ ЛИНЕЙКИ

В случае, если в качестве опции было заказано дополнительное устройство отображения, выполните операцию RESET, следуя указаниям пункта 2 (сброс значений упора **0**) выше, с той лишь разницей, что вводится величина **A**, указанная на рисунке B.

I GB D

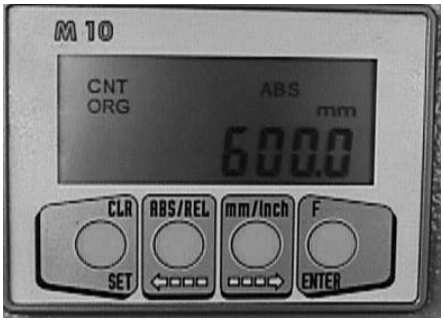
RESET VISUALIZZATORE TELAIO INCLINABILE

Posizionare il telaio con la squadra posta a 90° rispetto alla lama di taglio ed eseguire le seguenti operazioni sul visualizzatore:

1) Premere il tasto **F/ENTER** per qualche secondo e apparirà sul display la scritta **dir**, poi premere **MM/INCH** fino che apparirà **ANGULAR**, premere **F/ENTER** due volte e apparirà la scritta ₀**00000**, a questo punto inserire la quota **323.** Per inserire la quota utilizzare i tasti **MM/INCH** e **ABS/REL** per spostare il cursore e **CLR/SET** per cambiare valore. Inserita la quota confermare con **F/ENTER** e uscire premendo **CLR/RESET**.

Eseguita questa operazione inclinare la squadra telaio a +45° rispetto lama e verificare con delle prove di taglio se l'inclinazione è giusta.
Se così non fosse eseguire nuovamente la procedura modificando la quota **323** (aumentare se il taglio risulta minore di 45° e viceversa diminuire se il taglio risulta maggiore di 45°).

RESET DISPLAY TILTING FRAME



Position the frame with the square at a 90° angle to the cutting blade and perform the following operations on the display:

1) Press and hold down the **F/ ENTER** key for several seconds and the message **dir** will appear on the machine. Then press **MM/INCH** until **ANGULAR** appears on the display. Press **F/ENTER** twice and ₀**00000** will appear on the display. At this point, enter quota **323.** To enter the quota use the **MM/INCH** and **ABS/REL** keys to move the cursor and the **CLR/SET** key to change the value. After entering the quota, confirm by pressing **F/ENTER.** Press **CLR/RESET** to exit.

Once this operation has been performed, tilt the square frame at a +45° angle to the blade and check with a cutting test that the inclination is correct.
If this is not the case, repeat the procedure and change the quota **323** (increase if the cut is less than 45° and vice versa decrease if the cut is greater than 45°).

RESET ANZEIGE KIPPRAHMEN

Positionieren Sie den Rahmen mit dem auf 90° bezüglich des Sägeblatts gesetzten Winkel und führen Sie folgende Operationen auf der Anzeige aus:

1) Drücken Sie die Taste **F/ENTER** für einige Sekunden. Auf dem Display erscheint die Nachricht **dir**. Drücken Sie anschließend **MM/INCH**, es erscheint die Meldung **ANGULAR**. Drücken Sie zweimal **F/ENTER**, es erscheint die Meldung ₀**00000**. Geben Sie nun das Maß **323** ein. Verwenden Sie zur Eingabe des Maßes die Tasten **MM/INCH** und **ABS/REL**, zum Verschieben den Cursor und **CLR/SET** zum Ändern des Wertes. Geben Sie das Maß ein, bestätigen Sie mit **F/ENTER** und beenden Sie durch Drücken von **CLR/ RESET**.

Nach Durchführung dieser Operation neigen Sie den Winkelrahmen um 45° bezüglich des Sägeblatts, um mit Schnittproben die korrekte Neigung zu überprüfen.
Sollte dies nicht gegeben sein, führen Sie die Prozedur erneut aus und ändern das Maß **323** (zu erhöhen, wenn der Schnitt kleiner als 45° ist beziehungsweise zu verringern, wenn der Schnitt größer als 45° ist).

RESET VISUALISATEUR CHASSIS INCLINABLE

Positionner le châssis avec l'équerre placée à 90° par rapport à la lame de coupe et exécuter les opérations suivantes sur le visualisateur:

1) Appuyer sur la touche **F/ENTER** pendant quelques secondes et sur l'écran apparaîtra l'inscription **dir**, puis appuyer sur **MM/INCH** jusqu'à ce qu'apparaisse **ANGULAR**, appuyer sur **F/ ENTER** deux fois et apparaîtra l'inscription ₀**00000**, à présent introduire la cote **323.** Pour introduire la cote utiliser les touches **MM/INCH** et **ABS/REL** pour déplacer le curseur et **CLR/ SET** pour changer la valeur. Une fois que la cote a été introduite, confirmer avec **F/ENTER** et quitter en appuyant sur **CLR/ RESET**.

Une fois que cette opération a été effectuée incliner l'équerre châssis à +45° par rapport à la lame et vérifier en effectuant des essais de coupe si l'inclinaison est correcte.
Si ce n'était pas le cas, effectuer de nouveau la procédure en modifiant la cote **323** (augmenter si la coupe résulte inférieure à 45° et vice versa diminuer si la coupe résulte supérieure à 45°).

RESET VISUALIZADOR BASTIDOR INCLINABLE

Posicionar el bastidor con la escuadra colocada a 90° respecto a la cuchilla de corte y realizar las siguientes operaciones en el visualizador:

1) Presionar la tecla **F/ENTER** durante algunos segundos y aparecerá escrito en la pantalla **dir**, luego presionar **MM/INCH** hasta que aparezca escrito **ANGULAR**, presionar **F/ENTER** aparecerá escrito ₀**00000**, aquí introducir la cota **323.** Para introducir la cota utilizar las teclas **MM/INCH**, para desplazar el cursor **ABS/REL** y para cambiar el valor **CLR/SET**). Una vez introducida la cota se confirma con **F/ENTER** y es posible salir presionando **CLR/ RESET**.

Una vez realizada esta operación, inclinar la escuadra bastidor a +45° respecto de la cuchilla y verificar mediante pruebas de cortes si la inclinación es la correcta.
Si no se produce, efectuar nuevamente el procedimiento modificando la cota **323** (aumentar si el corte es menor de 45° y viceversa, disminuir si el corte es mayor de 45°).

УСТАНОВКА ВИЗУАЛИЗАТОРА НАКЛОН СТОЛА

Установите стол с квадратом, расположенным под углом 90° относительно режущей пилы и выполните на визуализаторе следующие операции.

1) Нажать клавишу **F/ENTER** и держать нажатой в течение нескольких секунд, пока на дисплее не появится надпись **dir**, затем нажимать **MM/INCH** до тех пор, пока не появится **ANGULAR**, нажать **F/ENTER** два раза, после чего появится надпись ₀**00000**, на этом этапе ввести величину **323.** Используйте клавиши **MM/ INCH** для ввода величины, **ABS/REL** для перемещения курсора и **CLR/SET** для изменения значения. Задав величину, подтвердить ее с помощью **F/ENTER** и выйти, нажав **CLR/RESET**.

После выполнения этой операции наклоните раму стола под углом +45° относительно пилы и убедитесь, сделав пробные резы, что наклон правильный.
Если этого не произойдет, повторить операцию, изменяя величину **323** (увеличте его, если результат реза менее 45° и наоборот, уменьшите его, если рез показывает результат, превышаэщий 45°).

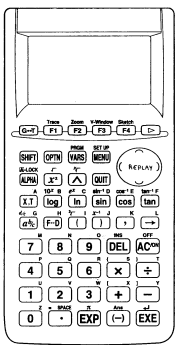
CALCOLATRICE fx-7459G (TELAIO INCLINABILE)

TASTI FUNZIONE UTILI

"**AC/on**" accensione calcolatrice
"**EXE**" consenso
"**REPLAY**" scorrimento verticale e laterale sul display
"**MENU**" scelta funzioni
"**SHIFT - AC/on**" spegnimento

UTILIZZO PROGRAMMA POSIZIONAMENTO BATTUTA

Accendere la calcolatrice utilizzando **AC/on** e con il tasto ovale **REPLAY** posizionarsi sull'icona **PRGM** del display. A questo punto dare il consenso con **EXE**, apparirà il nome del programma nella lingua d'utilizzo, confermare nuovamente con **EXE** .
Verrà visualizzata una scritta con la richiesta d'inserimento di una misura compresa tra 100 e 3750mm inerente alla lunghezza di taglio del pannello, inserire il valore desiderato e confermate con **EXE**.
Successivamente inserire il valore dell'angolo d'inclinazione compreso tra 0° e 45° e confermare nuovamente con **EXE**.
Infine sarà richiesto il valore "0" oppure "1" inerente al parametro"**B**" che specifica il lato d'inclinazione della squadra, inserire il valore e premere **EXE** per confermare (per capire quale dei due valori utilizzare osservare lo schema riportato in fig.1).
A questo punto apparirà sul display la misura su cui posizionare la battuta per ottenere il pannello tagliato alla lunghezza desiderata.
Per uscire dal programma premere il tasto **MENU**, per spegnere la calcolatrice premere in sequenza **SHIFT - AC/on**.



CALCULATOR fx-7459G (TILTING FRAME)

AVAILABLE FUNCTION KEYS

"**AC/on**" calculator on
"**EXE**" consent
"**REPLAY**" vertical and lateral scroll on the display
"**MENU**" function selection
"**SHIFT - AC/on**" off

STROKE POSITIONING PROGRAMME USE

Turn on the calculator using **AC/on** and with the oval **REPLAY** key, position the pointer on the **PRGM** icon on the display. At this point give the okay using **EXE**, the name of the programme will appear in the working language, confirm again with **EXE**.
Writing will appear with the request to enter a measurement between 100 and 3750 mm concerning the length of the panel cut, enter the required value and confirm with **EXE**.
Now enter the value of the tilt angle between 0° and 45° and confirm again with **EXE**.
Finally, the value "0" or "1" is requested concerning parameter "**B**" that specifies the inclination side of the square, enter the value and press **EXE** to confirm (in order to understand which of the two values should be entered, refer to the diagram in fig. 1).
At this point the measurement where the stroke should be positioned to obtain the panel cut at the required length will appear on the display.
To exit the programme press the **MENU** key, to turn the calculator off press in sequence **SHIFT - AC/on**.

RECHNER fx-7459G (KIPPRAHMEN)

FUNKTIONSTASTEN

"**AC/on**" Einschalten des Rechners
"**EXE**" Bestätigen
"**REPLAY**" vertikaler und seitlicher Durchlauf auf dem Display
"**MENU**" Funktionenwahl
"**SHIFT - AC/on**" Ausschalten

VERWENDUNG DES ANSCHLAGPOSITIONIERUNGS-PROGRAMMS

Schalten Sie den Rechner mit **AC/on** und mit der ovalen Taste **REPLAY** an und positionieren Sie sich auf dem Icon **PRGM** des Displays. Anschließend können Sie mit **EXE** bestätigen, daraufhin erscheint der Programmname in der Bedienungssprache. Bestätigen Sie erneut mit **EXE**.
Es erscheint eine Meldung mit der Aufforderung zur Eingabe eines Maßes zwischen 100 und 3750 mm hinsichtlich der Schnittlänge der Tafel. Geben Sie den gewünschten Wert ein und bestätigen Sie mit **EXE**.
Geben Sie anschließend den Wert des Neigungswinkels zwischen 0° und 45° ein und bestätigen Sie erneut mit **EXE**.
Abschließend wird der Wert "0" oder "1" hinsichtlich des Parameters "**B**" zur Spezifikation der Neigungsseite des Winkelstücks angefordert. Geben Sie den Wert ein und rücken Sie **EXE** zum Bestätigen (um zu ermitteln, welcher der beiden Werte zu verwenden ist, dient das in der Abb.1 angegeben Schema).
Auf dem Display erscheint nun das Maß, auf dem der Anschlag zu positionieren ist, um die auf die gewünschte Länge zugeschnittene Tafel zu erhalten.
Zum Beenden des Programms drücken Sie die Taste **MENU**. Zum Ausschalten des Rechners drücken Sie nacheinander **SHIFT - AC/on**.

CALCULATRICE fx-7459G (CHASSIS INCLINABLE)

TOUCHES FONCTION UTILES

"**AC/on**" allumage calculatrice
"**EXE**" consentement
"**REPLAY**" déplacement vertical et latéral sur l'écran
"**MENU**" sélection fonctions
"**SHIFT - AC/on**" extinction

UTILISATION PROGRAMME POSITIONNEMENT BUTEE

Allumer la calculatrice en utilisant **AC/on** et avec la touche ovale **REPLAY** se positionner sur l'icône **PRGM** de l'écran. A présent donner le consentement avec **EXE**, le nom du programme apparaîtra dans la langue utilisée, confirmer de nouveau avec **EXE**.

On visualisera une inscription avec la demande d'introduction d'une mesure comprise entre 100 et 3750mm relative à la longueur de coupe du panneau, introduire la valeur souhaitée et confirmer avec **EXE**.

Successivement introduire la valeur de l'angle d'inclinaison comprise entre 0° et 45° et confirmer de nouveau avec **EXE**.

Enfin on nous demandera la valeur "0" ou bien "1" relative au paramètre "**B**" qui spécifie le côté d'inclinaison de l'équerre, introduire la valeur et appuyer sur **EXE** pour confirmer (pour comprendre laquelle des deux valeurs utiliser observer le schéma reporté sur la fig.1).

A présent apparaîtra sur l'écran la mesure sur la quelle positionner la butée pour obtenir le panneau coupé à la longueur souhaitée.

Pour sortir du programme appuyer sur la touche **MENU**, pour éteindre la calculatrice appuyer en séquence sur **SHIFT - AC/on**.

CALCULADORA fx-7459G (BASTIDOR INCLINABLE)

TECLAS FUNCIONES ÚTILES

"**AC/on**" encendido calculadora
"**EXE**" consenso
"**REPLAY**" deslizamiento vertical y lateral en el display
"**MENU**" elección funciones
"**SHIFT - AC/on**" apagado

USO PROGRAMA POSICIONAMIENTO TOPE

Encender la calculadora utilizando **AC/on** y con la tecla ovalada **REPLAY** posicionarse sobre el icono **PRGM** del display. En este punto dar el consenso con **EXE**, aparecerá el nombre del programa en el idioma de uso, confirmar nuevamente con **EXE**.

Se visualizará un mensaje con la solicitud de introducción de una medida comprendida entre 100 y 3750 mm referida al largo del corte del panel, introducir el valor deseado y confirmar con **EXE**.

Al mismo tiempo introducir el valor del ángulo de inclinación comprendido entre 0° y 45° y confirmar nuevamente con **EXE**.

Al final se solicitará el valor "0" o bien "1" referido al parámetro "**B**" que especifica el lado de inclinación de la escuadra, introducir el valor o accionar **EXE** para confirmar (para saber cual de los dos valores utilizar, observar el esquema de la Fig. 1).

Es este punto aparecerá en el display la medida sobre la cual posicionar el tope para que el panel cortado sea del largo deseado.

Para salir del programa accionar la tecla **MENU**, para apagar la calculadora accionar en secuencia **SHIFT - AC/on**.

КАЛЬКУЛЯТОР fx - 7459 G (наклонный стол)

КНОПКИ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ФУНКЦИЙ

"AC/on" включение счетчика
"EXE" подтверждение
"REPLAY" вертикальное и горизонтальное перемещение на дисплее
"MENU" выбор функции
"SHIFT - AC/ON" ВЫКЛЮЧЕНИЕ

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПРОГРАММЫ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ ШТИФТА

Включите счетчик, используя **AC/on** и при помощи овальной кнопки **REPLAY** установите на окошке дисплея **PRGM**. Затем нажмите подтверждение **EXE**, высветится название программы на используемом языке; вновь введите подтверждение, нажав **EXE**.

Появится надпись запрашивающая введение длины реза распиловочной панели размером от 100 до 3750 мм.Введите желаемое значение и подтвердите с помощью кнопки **EXE**.

Потом введите величину угла наклона в пределах от 0° до 45° и подтвердите, вновь нажав **EXE**.

Наконец, появится запрос значения "0" или "1" относительно параметра "**B**", который определяет сторону наклона рамы; введите значение и нажмите **EXE** для подтверждения (чтобы понять, кокое из двух значений использовать, обратитесь к схеме, воспроизведенной на рис.1).

Затем на дисплее появится размер, на котрый установите штифт для получения материала, отпиленного на желаемую длину.

Для выхода из программы нажмите кнопку **MENU**, для выключения счетчика нажмите в последовательности **SHIFT - AC/on.**

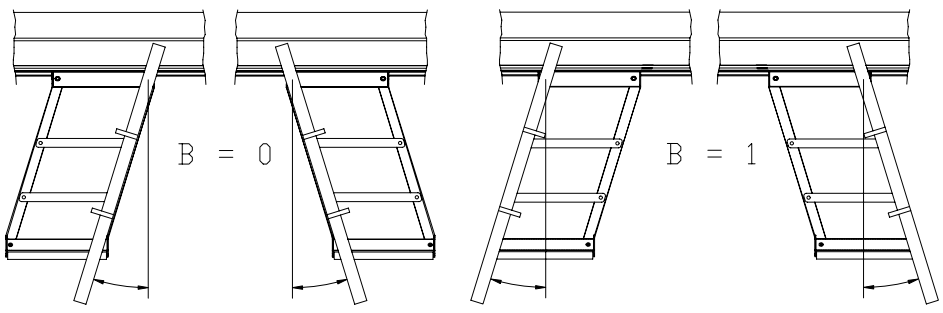


Fig.1

I GB D

VISUALIZZATORE VPE.1
(inclinazione lama)

MANUALE DI INSTALLAZIONE

CARATTERISTICHE TECNICHE

- Visualizzazione instantanea della quota corrente su display a 5 cifre e ½
- Connessione diretta all'encoder incrementale (segnali AB) con alimentazione incorporata
- Preselezione della quota di riferimento e dei parametri dell'encoder
- Visualizzazione impostabile in mm (con decimi) o in pollici (con millesimi)
- Alimentazione 110/220V con trasformatore incorporato
- Dimensioni massime 48X97 frontale , 120 di profondità.

DISPLAY VPE.1
(Blade Tilting)

INSTALLATION MANUAL

TECHNICAL FEATURES

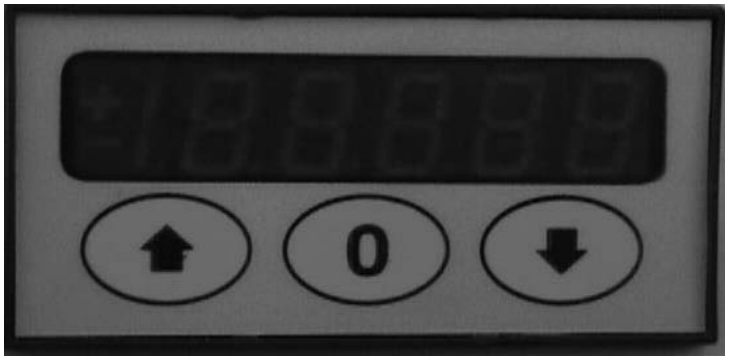
- Instantaneous display of the current value on a 5½ digit display
- Direct connection to the incremental encoder (AB signals) with power supply incorporated
- Preselection of the reference value and the encoder parameters
- Display can be set in mm (with tenths) or inches (with thousandths)
- 110/220V power supply with transformer incorporated
- Maximum front panel dimensions: 48x97, 120 deep.

ANZEIGEEINHEIT VPE.1
(Sägeblattneigung)

MONTAGEANLEITUNG

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

- Unmittelbare Sichtanzeige des aktuellen Maßes auf Monitor mit 5 Ziffern und ½.
- Direkter Anschluß an den Inkremental-Encoder (Signale A/B) mit integrierter Versorgung.
- Vorwahl des Bezugsmaßes und der Encoderparameter.
- Sichtanzeige, in mm (mit Zehntel) oder in Zoll (mit Tausendstel) vorgebbar.
- Versorgung 110/220 V mit integriertem Spannungswandler.
- Max. Ausmaße 48x97 frontseitig, Tiefe 120.



F

AFFICHEUR VPE.1
(inclinaison lame)

NOTICE D'INSTALLATION

C A R A C T E R I S T I Q U E S TECHNIQUES

- Affichage instantané de la cote en cours sur l'afficheur à 5 chiffres et ½.
- Connexion directe au codeur incrémentiel (signaux AB) avec alimentation incorporée.
- Présélection de la cote de référence et des paramètres du codeur.
- Affichage pouvant être sélectionné en mm (avec dixièmes) ou en pouces (avec millièmes).
- Alimentation 110/220V avec transformateur incorporé.
- Dimensions maximales 48x97 de façade, 120 de profondeur.

E

VISUALIZADOR VPE.1
(Inclinacion del disco)

MANUAL DE INSTALACIÓN

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Visualización instantánea del valor actual en la pantalla de 5 cifras y ½
- Conexión directa con el codificador incremental (señales AB) con alimentación incorporada
- Preselección del valor de referencia y de los parámetros del codificador
- Visualización programable en mm (con décimas) o en pulgadas (con milésimas)
- Alimentación 110/220V con transformador incorporado
- Dimensiones máximas 48X97 frontal, 120 de profundidad.

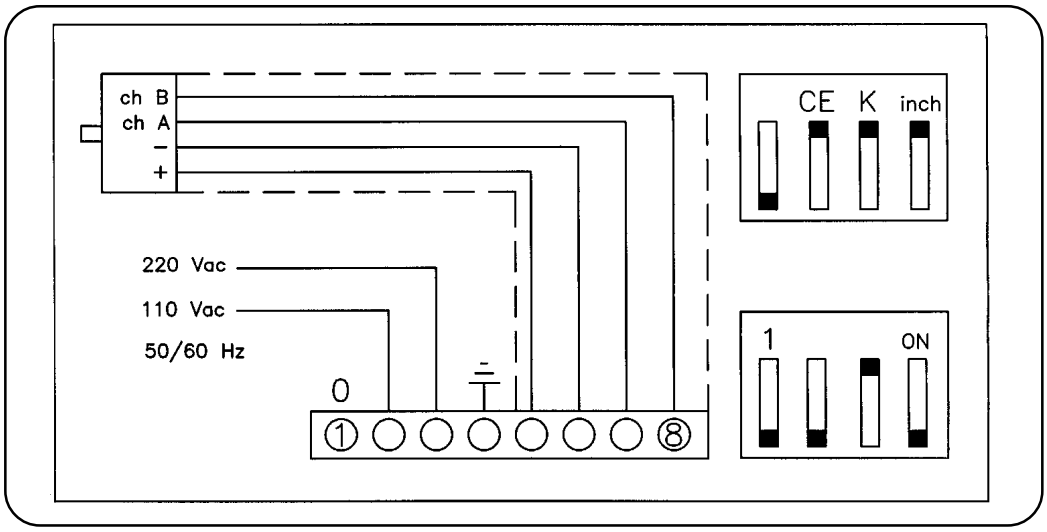
RUS

ВИЗУАЛИЗАТОР VPE.1
(НАКЛОН ПИЛЫ)

ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Мгновенное отображение на дисплее значения из 5 цифр и 1/2
- Прямое соединение увеличивающего кодировщика (сигналы AB) с включенным питанием
- Предварительный выбор отправных значений и параметров кодировщика
- Дисплей может быть установлен в мм (с десятыми) или в дюймах (с тысячными)
- Питание 110/220 Vc включенным трансформатором
- Максимальные фронтальные размеры 48x97, глубина - 120.



DIP SWITCH

1. Sempre OFF
2. Permette , settato ON, di impostare il valore della correzione encoder “CE” (normalmente valore attorno all’unità)
3. Permette, settato ON di impostare il valore del fattore encoder “K” corrispondente al numero di impulsi dell’encoder per millimetri di spostamento
4. Permette se ON la visualizzazione in pollici; se OFF in decimi di millimetro

N.B. agire sui tasti freccia per inpostare i valori desiderati

INSTALLAZIONE VISUALIZZATORE

Dopo aver collegato l’encoder al visualizzatore seguendo i rifermenti riportati in figura, inserire i valori della correzione encoder “CE”seguendo il seguente procedimento:
Portare la lama in posizione 90° verificando l’inclinazione con una squadretta, poi premere per qualche secondo il tasto centrale “0” fino a che non appare la scritta START e successivamente premere nuovamente il tasto per qualche secondo confermando lo “0”, al rilascio apparirà la scritta END . Dopo aver eseguito questa operazione portare la lama a 45° verificando sempre l’inclinazione con una squadretta e leggere il valore riportato sul display.
Settare lo switch 2 in posizione ON e inserire il valore “CE” calcolato dividento 45 per la quota letta sul display , successivamente riportare lo switch nella posizione originaria.
Sul display se l’operazione è stata eseguita correttamente dovrà apparire il valore 45.
Impostando CE=1.01si de termina un incremento della visualizzazione dell’1%
Impostando CE=0.99 si determina un decremento della visualizzazione dell’1%.

DIP SWITCHES

1. Always OFF
2. When set to ON, allows setting the encoder correction value “CE” (normally a value around one)
3. When set to ON, allows setting the encoder factor value “K” corresponding to the number of encoder pulses per millimetre of movement.
4. If ON, display is in inches, if OFF in tenths of a millimetre.

N.B. Use the arrow keys to set the desired values.

DISPLAY INSTALLATION

After connecting the encoder to the display by following the references shown in the figure, Enter the values of the “CE” encoder correction as indicated by the following procedure:
Set the blade to the 90° position, checking the inclination with a square. Press the central key “0” for a few seconds until the word START appears and then press the key again for a few seconds confirming the “0”. When the key is released the word END appears. After having carried out this operation, set the blade to 45°, again checking the inclination with a square, and read the value shown on the display.
Set the switch 2 to the ON position and insert the “CE” value calculated by dividing 45 by the value read on the display. Then return the switch to its original position.
If the operation has been carried out properly the value 45 should appear on the display.
When setting CE=1.01, a 1% increase in display is determined.
When setting CE=0.99, a 1% decrease in display is determined.

DIP SWITCH

1. Stets auf OFF
2. Ermöglicht, auf ON gesetzt, den Encoder-Korrekturwert “CE” vorzugeben (normalerweise liegt dieser Wert um die Einheit)
3. Ermöglicht, auf ON gesetzt, den Wert des Encoderfaktors “K”, welcher der Impulszahl des Encoders pro Millimeterverschiebung entspricht, vorzugeben.
4. Ermöglicht, auf ON gesetzt, die Sichtanzeige in Zoll; auf OFF in Zehntelmillimeter.

N.B. Zur Eingabe der gewünschten Werte die Pfeiltasten verwenden.

INSTALLATION DER ANZEIGEEINHEIT

Nachdem der Encoder unter Beachtung der Bezugsangaben der Abbildung angeschlossen wurde, Geben Sie die Encoderkorrektur-Werte “CE” gemäß folgendem Verfahren ein:
Das Sägeblatt in 90°-Stellung bringen (die Schrägstellung mit einem Winkel überprüfen), dann die mittige Taste “0” einige Sekunden lang drücken, bis das Wort START eingeblendet wird und anschließend die Taste erneut einige Sekunden lang drücken, wodurch “0” bestätigt. Bei Freigabe der Taste wird END eingeblendet.
Nach Ausführung dieses Arbeitsschrittes das Sägblatt in eine 45°-Neigung bringen (mit einem Winkel überprüfen) und den auf Monitor angezeigten Wert ablesen.
Den Schalter 2 auf Position ON voreinstellen, den errechneten “CE”-Wert eingeben (45 geteilt durch den auf Monitor angezeigten Wert), dann den Schalter in die ursprüngliche Stellung bringen.
Bei korrekter Ausführung dieses Arbeitsschrittes erscheint auf Monitor der Wert 45.
Eingabe CE=1.01 bewirkt ein Inkrement der Sichtanzeige von 1%.
Eingabe CE=0.99 bewirkt ein Dekrement der Sichtanzeige von 1%.

INTERRUPTEUR MINI-DIP

1. Toujours OFF
2. Permet, si réglé sur ON, de sélectionner la valeur de la correction du codeur «CE» (normalement valeur autour de l'unité).
3. Permet, si réglé sur ON, de sélectionner la valeur du facteur codeur «K» correspondant au nombre d'impulsions du codeur par millimètres de déplacement,
4. Permet, si réglé sur ON, la visualisation en pouces; si réglé sur OFF, la visualisation en dixièmes de millimètre.

N.B. agir sur les touches flèche pour sélectionner les valeurs désirées.

INSTALLATION AFFICHEUR

Après avoir raccordé le codeur à l'afficheur, en se référant aux indications de la figure, Introduire les valeurs de la correction encoder "CE" en suivant la procédure qui suit:

Placer la lame en position 90° en contrôlant l'inclinaison à l'aide d'une équerre, puis appuyer pendant quelques secondes sur la touche centrale «0» jusqu'à ce qu'on visualise le message START,

puis appuyer de nouveau sur la touche pendant quelques secondes confirmant le "0", lorsqu'on la relâche on visualise le message END. Après avoir effectué cette opération placer la lame à 45°, en contrôlant toujours l'inclinaison à l'aide d'une équerre, et lire la valeur visualisée sur l'afficheur.

Régler l'interrupteur 2 sur la position ON et introduire la valeur "CE" qui est calculée en divisant 45 par la cote lue sur l'afficheur.

Ensuite, replacer l'interrupteur sur la position d'origine. Si l'opération a été effectuée correctement on doit visualiser sur l'afficheur la valeur 45.

En paramétrant CE=1.01 on détermine un incrément de la visualisation de 1%.

En paramétrant CE=0.99 on détermine un décrément de la visualisation de 1%.

CONMUTADORES DIP

1. Siempre OFF
2. Posicionado en ON, permite establecer el valor de la corrección codificador "CE" (normalmente es un valor cerca de la unidad)
3. Posicionado en ON, permite establecer el valore del factor codificador "K" correspondiente al número de impulsos del codificador por milímetros de desplazamiento
4. Cuando está en ON permite visualizar en pulgadas; cuando está en OFF se visualiza en décimas de milímetro

Nota: use las teclas de desplazamiento (cursoras) para establecer los valores deseados

INSTALACIÓN DEL VISUALIZADOR

Tras haber conectado el codificador al visualizador siguiendo las referencias de la figura, introducir los valores de corrección del encoder "CE" siguiendo el siguiente procedimiento:

Ponga la hoja en posición 90° controlando la inclinación con una escuadra, luego presione por unos segundos la tecla central "0" hasta que aparezca la palabra START y por último presione otra vez la tecla por unos segundos confirmando el "0", cuando suelte la tecla aparecerá la palabra END.

Tras haber efectuado esta operación ponga la hoja a 45° controlando siempre la inclinación con una escuadra y lea el valor indicado en la pantalla.

Coloque el interruptor 2 en posición ON e introduzca el valor "CE" calculado dividiendo 45 por el valor leído en la pantalla; sucesivamente vuelva a poner el interruptor en la posición original.

En la pantalla deberá aparecer el valor 45 si la operación ha sido efectuada correctamente

Programando CE = 1.01 se determina un incremento de un 1% de la visualización

Programando CE = 0.99 se determina un decremento de un 1% de la visualización.

DIP ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ

1. Всегда OFF
2. Допускается переключение на ON для введения значения корректировки кодировщика "CE" (обычно значение приближается к единице).
3. Допускается установить ON, чтобы разрешить значение фактора кодировщика "K" сообщающего число импульсов кодировщика при смещении на миллиметры.
4. Допускается установка ON для отображения в дюймах, если включен OFF - в десятых миллиметра.

N.B. воздействовать на кнопки со стрелками, чтобы ввести желаемое значение.

УСТАНОВКА ВИЗУАЛИЗАТОРА

После соединения кодировщика с визуализатором в последовательности, переданной на рисунке, введите значения корректировки кодировщика "CE" придерживаясь нижеописанной последовательности:

Приведите пилу в положение 90° , подтверждая угол наклона с помощью угольника, затем нажмите на несколько секунд центральную кнопку "0", удерживая её до тех пор, пока не появится надпись START, а потом нажмите снова на несколько секунд кнопку, подтверждая "0", в конце высветится надпись END.

После выполнения этой операции приведите пилу в положение под углом 45° , всегда проверяя наклон угольником или рамочкой и прочтите значение, отображенное на дисплее.

Установите переключатель 2 в положение ON и введите значение "CE", которое просчитывается делением 45 на число, прочитанное на дисплее, затем установите переключатель в первоначальную позицию.

Если операция выполнена правильно, на дисплее загорится число 45.

Вводя CE = 1.01 определяется увеличение отображение на 1%.

Вводя CE = 0ю99 определяется уменьшение отображения на 1%.

MANUTENZIONE

TENSIONE DELLE CINGHIE (fig.32)

E' necessaria una tensione ottimale della cinghia dell'albero sega, la quale deve essere posta sotto controllo ogni 50 ore.
Per effettuare il controllo del tensionamento, esercitare una pressione di 2-3 Kg al centro del tratto libero. La cinghia dovrà avere un cedimento di 6-8 mm.
Nel caso fosse necessario regolare la tensione della cinghia basta semplicemente sollevare lo sportellino posto sulla piana in ghisa e agire sulla vite indicata in fig.32.
Non eccedere nel tensionamento per evitare danneggiamenti alla cinghia e ai cuscinetti dell'albero del motore.
La cinghia piatta della lama incisore non necessita di alcuna ulteriore regolazione.

MAINTENANCE

BELT TENSIONING (fig.32)

Optimum tension is required of belt of the saw spindle. This must be checked regularly every 50 hours.
To check tensioning, exercise a pressure of 2-3 kg at the centre of the free section. The belt should give by 6-8 mm.
If the belt tension needs to be adjusted, simply lift the door on the cast iron table and use the screws indicated in fig. 32.
Do not over-tension. This could damage the belt and the bearings of the spindle and motor.
The flat belt of scorer blade does not require any further adjustment.

WARTUNG

KEILRIEMENSPANNUNG (Abb.32)

Eine optimale Spannung des Riemens der Sägewelle ist notwendig und durch Kontrolle zu überwachen alle 50 Std.
Bei einem Druck von 2-3 kg auf die Mitte des Riementrumms soll der Riemen um 6-8- mm nachgeben.
Sollte die Regulierung der Riemenspannung notwendig sein, reicht es aus, die Abdeckung der Gusseisenfläche anzuheben und die in der Abb. 32 angegebene Schraube zu verstellen.
Keine Übertreibung der Spannung, damit Riemen und Lager der Welle und des Motors nicht beschädigt werden.

Der Flachriemen der Vorritzsäge bedarf keiner Nachspannung.

Vite di regolazione del tensionamento cinghia
Belt tension adjustment screw
Riemenspannungs-Einstellschraube
Vis de réglage tension courroie
Tornillo de regulación para tensado correa
винт регулировки натяжения ремня

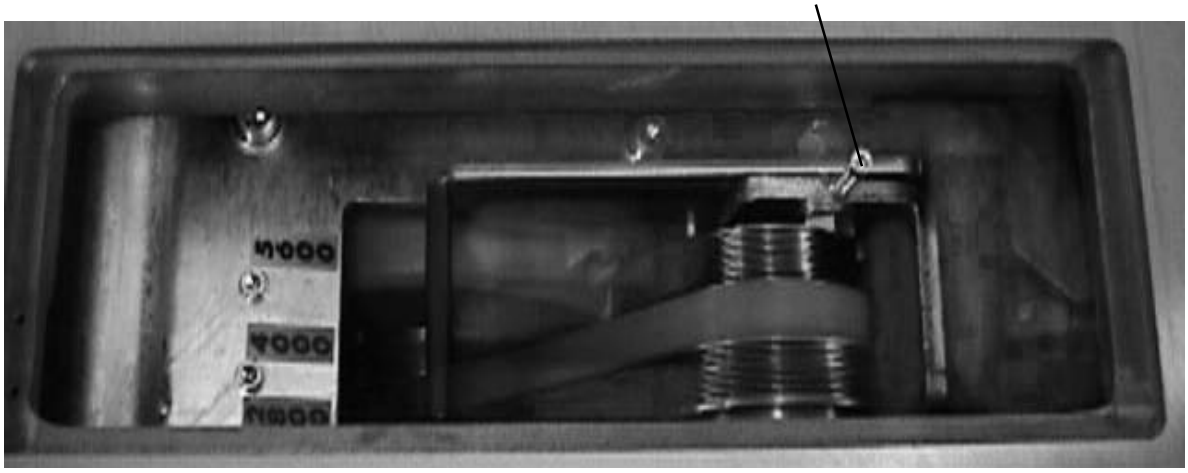


Fig.32

ENTRETIEN

TENSION DES COURROIES (fig.32)

Une tension optimale de la courroie de l'arbre scie est nécessaire, laquelle doit être placée sous contrôle toutes les 50 heures.
Pour effectuer le contrôle de la tension, exercer une pression de 2-3 kg au centre de la partie libre. La courroie devra céder de 6-8 mm.
Au cas où il soit nécessaire de régler la tension de la courroie il suffit simplement de soulever le couvercle placé sur le plateau en fonte et agir sur la vis indiquée sur la fig.32.
Ne pas effectuer une tension trop importante afin d'éviter d'endommager la courroie ainsi que les paliers de l'arbre et du moteur.
La courroie plate de la lame inciseur ne nécessite aucun réglage ultérieur.

MANTENIMIENTO

TENSIÓN DE LAS CORREAS (figs.32)

Es necesario que la correa del eje de la sierra siempre esté bien tensada; controlarla cada 50 horas.
Para efectuar dicho control hay que ejercer una presión de 2-3 kg en el centro del tramo libre donde tiene que haber una flecha de 6-8 mm.
Si es necesario regular la tensión de la correa basta elevar la portezuela colocada en el plano de fundición y utilizar el tornillo indicado en la Fig.32.
No tensar excesivamente la correa ya que no sólo se puede dañar la misma sino que también se pueden dañar los cojinetes del eje y del motor.
La correa plana del incisor no necesita ningún tipo de regulación.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

НАТцЖЕНИЕ РЕМНЕЙ (рис . 32).

Необходимо следить за оптимальным натяжением ремня вала пилы, ремень должен проверяться через каждые 50 часов.
Для осуществления проверки натяжения осуществите давление 2 - 3х кг на центр свободной части.
Ремень должен прогнуться на 6 - 8 мм.
В случае необходимости регулировки натяжения ремня достаточно всего навсего поднять задвижку , расположенную на чугунном столе и произвести регулировку винтом, обозначенным на рис. 32.
Во избежание быстрого износа или повреждения ремня и подшипников коренного вала не натягивайте ремень слишком туго. Плоский ремень подрезной пилы не нуждается в каокй-либо последующей регулировке.

OPERAZIONI DI PULIZIA

Prima di effettuare le operazioni di pulizia, posizionare su "0" l'interruttore generale bloccandolo con lucchetto, e disconnettere fisicamente i collegamenti elettrici e pneumatici della macchina .
Mantenere pulita la macchina e il pavimento circostante.
Aprire lo sportello posteriore ed aspirare la polvere ed i trucioli che si trovano all'interno.
Inoltre rimuovere i trucioli dai punti meno accessibili mediante aria compressa.
Con apposito solvente, rimuovere eventuali depositi di resine e polvere dai piani e dagli utensili.
Asciugare e pulire con un panno pulito e morbido il piano e l'intera macchina.
Prima di iniziare la lubrificazione delle diverse parti della macchina, proteggere sia le pulegge che le cinghie per evitare che possano sporcarsi di olio.
Pulire accuratamente le guide prismatiche di scorrimento del carrello con un potente soffio di aria compressa e lubrificare con nafta sia la parte mobile che quella fissa.
ATTENZIONE! Non usare spray a base siliconica per lubrificare le guide prismatiche, in quanto potrebbe compromettere il loro sistema di fissaggio.

INDICAZIONI PER LA LUBRIFICAZIONE

Le viti di sollevamento e di inclinazione, la piastra sollevamento sega, le cerniere, i perni filettati ecc. dovranno essere lubrificati con un pennello o una pompetta utilizzando olio SAE EP (olio per cambi velocità).
Per qualsiasi informazione o indicazione d'uso, rivolgersi al rivenditore autorizzato.

CLEANING OPERATIONS

Before cleaning, position the main switch on "**0**" and lock it also make sure that the electrical ed pneumatic cables cables are detached from the machine.
Keep the machine and surrounding floor area clean.
Open the rear door and suck up the dust and shavings inside.
Using compressed air, remove shavings from less accessible areas.
Using a suitable solvent, remove any resin or dust from tables and tools.
Dry and clean the machine with a clean soft cloth.
Before lubricating the various machine parts, protect both pulleys and belts to prevent these being dirtied with oil.
Carefully clean the slideways of the sliding table using a strong jet of compressed air and lubricate with diesel oil.
WARNING! Do not use silicon based spray to lubricate the prismatic guides since it could compromise their fastening system.

INSTRUCTIONS FOR LUBRICATION

The lifting and tilting screws, screw feeders and saw lifting plate, the hinges and threaded pins, etc. must be lubricated by means of a brush or small pump using SAE EP oil (oil for gearboxes).
For any further information or operating details, contact your authorized .

REINIGUNGSARBEITEN

Bevor Reinigungsarbeiten vorgenommen werden, ist der Hauptschalter auf „0" zu schalten und mit einem Vorhängeschloß zu sichern und die elektrische und pneumatische Verbindungen der Maschine abschalten.
Die Maschine, aber auch den Fußboden in Maschinennähe einwandfrei sauber halten.
Die Tür hinten öffnen und Späne und Staub aus dem Innenraum saugen.
Ebenso von weniger zugänglichen Stellen die Späne mit Druckluft entfernen.
Von Tischen und Werkzeugen die Harz- und Staubablagerungen mit einer geeigneten Lösung entfernen.
Mit einem sauberen, weichen Lappen den Tisch und die gesamte Maschine trocken putzen.
Bevor die Schmierung der verschiedenen Maschinenteile vorgenommen wird, sind Riemen und Riemenscheiben abzudecken, damit sie nicht mit Öl verschmiert werden.
Die Prismenführungen des Rollwagens sorgfältigst mit einem kräftigen Druckluftstrahl abblasen und mit Petroleum schmieren.
ACHTUNG! Verwenden Sie kein Silikonspray zum Schmieren der Prismenführungen, deren Befestigungssystem ansonsten beeinträchtigt werden könnte

SCHMIERHINWEISE

Höhenund Schrägverstellspindeln und Schnecken sowie die Verstellplatte der Säge, die Scharniere, Gewindebolzen usw. sind mittels Pinsel oder Schmierpumpe mit Öl zu versorgen; dazu Öl SAE EP (für Wechselgetriebe) hernehmen.
Für Informationen oder Bedienungshinweise hat man sich an den zuständigen Händler zu wenden.

OPERATIONS DE NETTOYAGE

Avant d'effectuer les opérations de nettoyage, positionner l'interrupteur général sur «0» et le bloquer avec un cadenas et dèbrancher les connexions èlectriques et pneumatiques des machines.
Veiller à ce que la machine et le sol soit toujours propres.
Ouvrir la porte arrière et aspirer la poussière et les copeaux qui se trouvent à l'intérieur.
De plus, enlever les copeaux se trouvant dans les zones les moins accessibles avec de l'air comprimé.
Au moyen d'un solvant approprié, enlever les éventuels dépôts de résine et de poussière des plans et des outils.
Sécher et nettoyer le plan de travail ainsi que toute la machine avec un chiffon doux et propre.
Avant de commencer la lubrification des différentes pièces de la machine, protéger tant les poulies que les courroies afin qu'elles ne soient pas tachées d'huile.
Nettoyer soigneusement les guides prismatiques de coulissement du chariot avec un souffle d'air comprimé puissant et lubrifier avec du gas-oil.
ATTENTION! Ne pas utiliser de spray à base de silicone pour lubrifier les guides prismatiques, parce qu'il pourrait compromettre leur système de fixation.

INDICATIONS POUR LA LUBRIFICATION

Les vis de soulèvement et d'inclinaison, les vis sans fin et la plaque de soulèvement scie, les charnières, les goujons filetés etc., doivent être lubrifiés à l'aide d'un pinceau ou d'une petite pompe en utilisant de l'huile SAE EP (huile pour boîtes de vitesse).
Pour toute information complémentaire ou indication concernant l'utilisation, s'adresser au revendeur autorisé .

OPERACIONES DE LIMPIEZA

Antes de efectuar las operaciones de limpieza hay que poner en «**0**» el interruptor general y bloquearlo con un candado y deben tambien desconnecter los cables neumaticos y electricos de la maquina.
Mantener bien limpia la máquina y el pavimento.
Abrir la tapa posterior y aspirar el polvo y las virutas presentes en su interior.
Quitar las virutas de los puntos menos accesibles mediante aire comprimido.
Con un disolvente adecuado, limpiar las resinas y el polvo de las superficies y de las herramientas.
Secar y limpiar con un paño limpio y suave la mesa de trabajo y el resto de la máquina.
Antes de lubricar las diferentes partes de la máquina hay que proteger las poleas y las correas para que no se ensucien con aceite.
Limpiar esmeradamente las guías prismáticas de deslizamiento del carro con un potente soplo de aire comprimido y lubricarlas con gasóleo.
ATENCIÓN! No utilizar aerosoles a base de silicona para lubricar las guías prismáticas, ya que podría verse afectado sus sistema de fijación.

INDICACIONES PARA LA LUBRICACIÓN

Los tornillos de elevación e inclinación, las cócleas y las placas de elevación de la sierra, las bisagras, los pernos roscados, etc. tienen que lubricarse con un pincel o una bomba de mano con aceite SAE EP (aceite para cambios de velocidad).
Para cualquier información o indicación sobre el uso de lubricante, dirigirse a un distribuidor autorizado .

ОПЕРАЦИИ ПО ЧИСТКЕ

Перед тем, как осуществлять чистку, установите на "**0**" главный выключатель и заблокируйте его замком. Физически разъедините электрические и . пневматические подсоединения станка.
Следите за чистотой станка и окружающего пространства на полу.
Откройте заднюю дверцу и соберите пылесосом пыль и опилки, находящиеся внутри.
Кроме того, удалите опилки из менее доступных мест с помощью струи воздуха под давлением.
С помощью специального растворителя удалите возможные осадки древесной смолы и пыль со столов и режущего инструмента. Стол и внутреннее строение станка чистите и вытирайте чистой и мягкой тканью.
Прежде чем приступать к смазке различных частей станка, закройте какой-либо защитой ремни, чтобы не допустить попадания на них масла.
Чистите аккуратно призматические направляющие скольжения каретки мощной струей воздуха под давлением и смазывайте мазутом подвижные части.
ВНИМАНИЕ! Не допускается использование распылителя на основе силикона для смазки призматических направляющих, т.к. это может повредить систему их крепления.

УКАЗАНИЯ ПО СМАЗКЕ

Смазка винтов подъема и наклона, основания подъема пилы, шарниров, петель, валов, стержней с резьбой и т.д. производится кисточкой или тампоном с использованием масла SAE EP (масло для смены скорости).
За любой информацией или инструкциями по применению обращайтесь к уполномоченному продавцу.

TABELLA RISOLUZIONI PRINCIPALI PROBLEMI

TABLE OF SOLUTIONS TO MAIN PROBLEMS

LÖSUNG VON MÖGLICHEN PROBLEMEN

PROBLEMA PROBLEM PROBLEM	SOLUZIONE SOLUTION LÖSUNG
Le lame girano nel verso opposto The blades rotate in the opposite direction Sägeblätter drehen sich in die falsche Richtung	Invertire due fasi nel collegamento di alimentazione (vedi fig.24) Invert the two phases of the connection; see fig. 24 Vertauschen Sie die beiden Phasen beim Anschluß (siehe Abb.24)
Vibrazioni sulla macchina Machine vibrates Maschine vibriert	Verificare l'allineamento delle puleggie sulla lama principale, utilizzando un righetta e controllare eventuali giochi sulle parti meccaniche di scorrimento Use a ruler to check that the pulleys on the main blade are aligned. Check for any play in the sliding mechanical parts Kontrollieren Sie die Fluchtung der Riemenscheiben auf dem Hauptsägeblatt mit Hilfe eines Linearmaßes. Prüfen Sie auch das Spiel der mechanischen Gleitteile
Scorrimento carro non ottimale Carriage does not slide efficiently Schlitten gleitet nicht optimal	Agire sui grani che regolano la distanza tra la guida posta sul carro scorrevole e la parte fissa sul basamento Adjust the grub screws that regulate the distance between the guide on the sliding carriage and the stationary part on the base Stellen Sie die Stellschrauben zur Regulierung des Abstandes zwischen der auf dem Gleitschlitten befindlichen Führung und dem auf der Basis befestigten Teil ein
Profilo di alluminio telaio non a 90° con la lama The aluminum frame section is not at a 90° angle with the blade Aluminiumprofil des Rahmens steht nicht rechtwinklig zum Sägeblatt	Agire sulla vite battuta posta sotto il profilo e poi eseguire n° 5 tagli come in fig.14 verificando la correttezza della regolazione Adjust the stop screw located under the section. Then perform five cuts as shown in Fig. 14 to check that the adjustment is correct Stellen Sie die Anschlagschraube unterhalb des Profil ein und führen Sie anschließend 5 Sägeschnitte wie in Abb.14 angegeben aus, um die Einstellung zu kontrollieren
Durante il taglio la lama tende a rallentare il numero di giri During cutting the blade's revolutions tend to decrease Während des Sägens verlangsamt sich die Drehzahl des Sägeblattes	Verificare il tensionamento della cinghia di trasmissione e se presenta segni di usura provvedere a cambiarla Check the tension on the driving belt. Change it If it shows signs of wear Kontrollieren Sie die Spannung des Treibriemens. Tauschen Sie ihn ggf. aus, wenn Verschleißerscheinungen sichtbar sind
Cuscinetti lame rumorosi Blade bearings are noisy Sägeblattlager verursachen Lärm	Richiedere al rivenditore la sostituzione del gruppo supporto lama Ask your dealer to change the blade support unit Lassen Sie die Sägeblatthalterungs-gruppe vom Händler austauschen

TABLEAU SOLUTIONS DES PRINCIPAUX PROBLEMES

TABLA DE SOLUCIONES A LOS PRINCIPALES PROBLEMAS

ТАБЛИЦА УСТРАНЕНИц ОСНОВНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

PROBLEME PROBLEMA НЕИСПРАВНОСТЬ	SOLUTION SOLUCION УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ
Les lames tournent dans le sens opposé Las hojas giran en sentido inverso ПИЛЫ ВРАЩАЮТСц В ПРОТИВОПОЛОЖНОМ НАПРАВЛЕНИИ	Inverser deux phases sur le raccordement voir fig24 Invertir dos fases en la conexión (véase fig24) ПОМЕНцЙТЕ МЕСТАМИ 2 ФАЗЫ ПОДСОЕДИНЕНИц К ПИТАНИЮ (СМ. РИС. 24)
Vibrations sur la machine Vibraciones en la máquina ВИБРАЦИИ НА СТАНКЕ	Contrôler l'alignement des poulies sur la lame principale, à l'aide d'une règle, puis contrôler d'éventuels jeux sur les pièces mécaniques en mouvement. Controlar la alineación de las poleas en la hoja principal sirviéndose de una regla y controlar si existen juegos en las piezas mecánicas de deslizamiento ПРОВЕРЬТЕ, РОВНО ЛИ ВЫСТАВЛЕН ШКИФ НА ГЛАВНОЙ ПИЛЕ, ИСПОЛЬЗУц ЛИНЕЙКУ И ПРОВЕРЬТЕ ВОЗМОЖНЫЕ ЗАЗОРЫ ИЛИ ЛЮФТ НА МЕХАНИЧЕСКИХ ЧАСТцХ СКОЛЬЖЕНИц
Mauvais coulissement du chariot Deslizamiento carro irregular ЗАТРУДНЕННОЕ ДВИЖЕНИЕ КАРЕТКИ	Agir sur les vis réglant la distance entre la glissière placée sur le chariot coulissant et les pièces fixes sur le bâti. Regular los tornillos sin cabeza que regulan la distancia entre la guía situada sobre el carro corredizo y la parte fija de la base ОТРЕГУЛИРУЙТЕ ШТИФТЫ, РЕГУЛИРУЮЩИЕ РАССТОцНИЕ МЕЖДУ НАПРАВЛцЮЩЕЙ, РАСПОЛОЖЕННОЙ НА ПОДВИЖНОЙ КАРЕТКЕ И НЕПОДВИЖНОЙ ЧАСТЬЮ ОСНОВАНИц
Le profil en aluminium du châssis n'est pas à 90° par rapport à la lame. Perfil de aluminio bastidor no a 90º con la hoja АЛЛЮМИНИЕВЫЙ ПРОФИЛЬ СТОЛА НЕ ПОД 90 ОТНОСИТЕЛЬНО ПИЛЫ	Agir sur la vis de calage placée sous le profil, puis effectuer 5 coupes, comme indiqué à la fig.14, en contrôlant la correction du réglage Regular el tornillo de tope situado debajo del perfil y luego efectuar 5 cortes como indicado en la fig14 controlando que la regulación sea correcta ОТРЕГУЛИРУЙТЕ ВИНТ ШТИФТА, РАСПОЛОЖЕННОГО ПОД АЛЛЮМИН. ПРОФИЛЕМ, А ЗАТЕМ ВЫПОЛНИТЕ 5 РЕЗОВ КАК НА РИС. 14, ЧТОБЫ УБЕДИТЬСц В ПРАВИЛЬНОСТИ РЕГУЛИРОВКИ
Pendant la coupe, la lame à tendance à ralentir le nombre de tours Durante el corte, la hoja tiende a disminuir el número de revoluciones ВО ВРЕМц РЕЗА ПИЛА СНИЖАЕТ ЧИСЛО ОБОРОТОВ	Contrôler la tension de la courroie de transmission et si vous constatez des signes d'usure la changer. Controlar el tensado de la correa de transmisión y si existen señales de desgaste, proceder a sustituirla ПРОВЕРИТЬ НАТцЖЕНИЕ РЕМНц ПЕРЕДАЧИ И ЕСЛИ ЕСТЬ ПРИЗНАКИ ИЗНОСА, ПОЗАБОТИТЬСц О ЕГО ЗАМЕНЕ
Les roulements des lames sont bruyants Cojinetes hojas ruidosos СТУК ПОДШИПНИКОВ ПИЛЫ	Demander au revendeur le remplacement du groupe support lame Solicitar al revendedor la sustitución del grupo soporte hoja ЗАПРОСИТЬ У ПРОДАВЦА ЗАМЕНУ ГРУППЫ СУППОРТА ПИЛЫ

ESCLUSIONE DI RESPONSABILITA'

Abbiamo attentamente verificato la concordanza delle informazioni contenute nella presente documentazione con il relativo prodotto fornito.
Tuttavia non possiamo escludere la presenza di errori o imprecisioni, per i quali decliniamo ogni responsabilità.
Le informazioni fornite in questo manuale vengono continuamente verificate e le necessarie correzioni sono riportate nelle edizioni successive.
Ringraziamo per eventuali consigli e idee di miglioramento.
E' vietato fotocopiare, riprodurre o tradurre in altre lingue questo documento, anche in parte, senza il consenso della Casa Costruttrice.
E' nostro impegno il continuo miglioramento dei nostri prodotti e pertanto si riserva il diritto di apportare modifiche tecniche senza alcun preavviso.

LIABILITY EXEMPTION

We have carefully verified the conformity of the information contained in this document with the relevant product supplied.
However, we cannot exclude the presence of errors or inaccuracies, for which we are not liable.
The information provided in this manual is continually controlled and the necessary corrections are found in the subsequent editions.
We thank you for any advice or suggestions for improvement.
Photocopying, reproduction or translation in other languages, even partial, of this document is forbidden without the Manufacturer's approval.
It is our mission to continuously improve our products and therefore we reserve the right to apply modifications without prior notice.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Die Übereinstimmung der in dieser Dokumentation enthaltenen Informationen mit dem entsprechend gelieferten Produkt wurde sorgfältig überprüft.
Das Auftreten von Fehlern oder Ungenauigkeiten kann jedoch nicht ausgeschlossen werden, für diese übernehmen wir keinerlei Haftung.
Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen werden kontinuierlich überprüft. Die notwendigen Korrekturen werden in den nachfolgenden Auflagen angegeben.
Für eventuelle Hinweise und Verbesserungsvorschläge bedanken wir uns.
Das Photokopieren, Reproduzieren oder Übersetzen dieses Dokuments in andere Sprachen, auch nur teilweise, ohne Zustimmung der Herstellerfirma ist verboten.
Wir sind ständig um die Verbesserung unserer Produkte bemüht und behalten und daher Änderungen ohne jede Vorankündigung vor.

EXCLUSION DE RESPONSABILITE

Nous avons vérifié attentivement la concordance des informations contenues dans cette documentation avec le produit fini correspondant.
Nous ne pouvons toutefois exclure la présence d'erreurs ou imprécisions, pour lesquelles nous déclinons toute responsabilité.
Les informations fournies dans ce manuel sont vérifiées de façon continue et les corrections nécessaires sont reportées dans les éditions successives.
Nous vous remercions pour les éventuels conseils et idées pour améliorer.
Il est interdit de photocopier, reproduire ou traduire dans d'autres langues ce document, même partiellement, sans le consentement du Constructeur.
Notre but étant celui de chercher d'améliorer de façon continue nos produits nous nous réservons par conséquent le droit d'apporter des modifications techniques sans aucun préavis.

EXCLUSIÓN DE RESPONSABILIDAD

Hemos verificado con atención que la información contenida en la presente documentación concuerda con el producto terminado.
Sin embargo, no podemos excluir la presencia de errores o imprecisiones, por los cuales declinamos cualquier responsabilidad.
La información suministrada en este manual se verifica continuamente y las correcciones necesarias se presentan en las siguientes ediciones.
Les agradecemos vuestros consejos e ideas para el mejoramiento.
Queda prohibido fotocopiar, reproducir o traducir en otros idiomas, total o parcialmente, este documento sin el consentimiento de la Casa Fabricante.
Nuestro empeño es mejorar continuamente nuestros productos y por lo tanto nos reservamos el derecho de aportar modificaciones técnicas sin previo aviso.

ИСКЛЮЧЕНИЕ ОТВЕТСТВЕННОСТИ

Нами внимательно проверено соответствие поставляемой продукции и информации, содержащейся в данной документации.
Тем не менее мы не можем исключать возможность ошибок или неточностей за которые никакой ответственности не несем. Информация, представленная в данном издании, подвергается постоянной проверке и в последующие издания вносятся необходимые корректировки.
Благодарим за возможные советы и предложения по улучшению.
запрещается полное или частичное ксерокопиронание, воспроизведение или перевод на другие языки этой документации без согласия Производителя.
В наши задачи входит улучшение нашей продукции и, следовательно, сохранение за собой права внесения технических модификаций без всякого предварительного предупреждения.

LAZZARI